



รายงานปฏิบัติการสหกิจศึกษา

“การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย และการประเมินสภาพแวดล้อม
ในการทำงานด้านเสียงและความร้อน”

(Work Point Safety Analysis and Evaluation
Environmental of Noise and Heat)

โดย

นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์ B4561804

นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828

ปฏิบัติงาน ณ

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

334 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา หมู่ 1

ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230

วันที่ 20 ธันวาคม พ.ศ.2548

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน กรรมการผู้จัดการฝ่ายเทคนิคและผลิต บริษัท ท็อปเทร็นด์แมนูแฟคเจอร์ จำกัด คุณชวินทร์ กุลเศรษฐัญญชติ

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์ และนางสาว สุพรรณิ อินปนาม นักศึกษาสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา (618491) ระหว่างวันที่ 29 เดือนสิงหาคม พ.ศ.2548 ถึงวันที่ 16 ธันวาคม พ.ศ.2548 ในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ณ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ จำกัด และได้รับมอบหมายจาก Jop Supervisor ให้ศึกษาและทำรายงาน เรื่องวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis หรือ WSA)และการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ด้านเสียงและความร้อน)ภายในโรงงานท็อปเทร็นด์ฯ1 และท็อปเทร็นด์ฯ2

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมกันนี้จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

.....
ดาริกา อนุสิทธิ์
(นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์)

.....
สุพรรณิ อินปนาม
(นางสาวสุพรรณิ อินปนาม)

กิตติกรรมประกาศ

(Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด ตั้งแต่วันที่ 29 สิงหาคม พ.ศ.2548 ถึง วันที่ 16 เดือนธันวาคม พ.ศ.2548 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษานี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากการร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1.ดร.อรรถกร	กลิ่นความดี	(กรรมการผู้จัดการ)
2.คุณชวินทร์	กุลเศรษฐัญชติ	(กรรมการฝ่ายเทคนิคและการผลิต)
3.คุณทองคุณ	เพิ่มศักดิ์ศรีพินิจ	(รท.ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกทรัพยากรบุคคล)
4.คุณเครือวัลย์	วงษ์จำปา	(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย)
5.คุณรัศมี	จันทร์สมคอบ	(แผนกประกอบ)
6.คุณจงรัก	ศรีหลัก	(แผนกฉีดพลาสติก)
7.คุณสุธรรมมา	อ่อนสมบัติ	(แผนกเตรียมวัตถุดิบ)
8.คุณสมเพชร	ภูโพนม่วง	(แผนกเป่าพลาสติก)
9.คุณสัมฤทธิ์	แสนลีลา	(แผนกซัลค์สกรีนและพิมพ์พอยล์)
10.คุณวาสนา	กำมิ่งศ์	(แผนกคลังสินค้า)
12.คุณธิบทิศ	นามบัณฑิต	(แผนกควบคุมคุณภาพ)
13.คุณรัตนา	ประภาการ	(แผนกฉีดพลาสติก)
14.คุณน้ำฝน	มงคล	(แผนกหล่อ)
15.คุณบุญเกิด	คำจุน	(แผนกรัดรูป)
16.คุณฉลอง	ปลอบเมือง	(แผนกขึ้นรูป)
17.คุณประดิษฐ์	สามงามยา	(แผนกหล่อ)
18.คุณฉันทนา	ธรรมวิไลวัฒน์	(แผนกแปรง)
19.คุณประวิทย์	จันทร์ทวี	(แผนกวิศวกรรม)
20.คุณกัญญาภักดิ์	เหตาแคว	(แผนกเคลือบผิว)
21.คุณศรีสมาส	ทับมี	(แผนกโมลด์ช็อพ)

และบุคคลท่านอื่นๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน
ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษา
ในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง
ข้าพเจ้าขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

นางสาวคาริกา อนุสิทธิ
นางสาวสุพรรณิ อินปนาม
ผู้จัดทำรายงาน
20 ธันวาคม 2548

บทคัดย่อ

(Abstract)

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด เป็นบริษัทที่ผลิตสินค้าประเภทภาชนะบรรจุภัณฑ์เครื่องสำอางประเภทพลาสติก จากการศึกษาที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ในบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด ได้รับมอบหมายให้ไปปฏิบัติหน้าที่ในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ซึ่งในการเข้าไปปฏิบัติงานนั้น ได้ทำการศึกษาในส่วนของการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis หรือ WSA) และการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อนภายในโรงงานท็อปเทร็นด์ฯ1 และท็อปเทร็นด์ฯ2 โดยทั้งหมดนี้เป็นส่วนหนึ่งของระบบการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด นอกจากนี้การศึกษาดังกล่าวในส่วนของการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA) และการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อนแล้วนั้น ยังมีส่วนร่วมในการจัดกิจกรรมต่างๆภายในบริษัท อาทิเช่น การเข้าร่วมฟังการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย การจัดบอร์ดเผยแพร่ประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับการส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน และการจัดทำวารสารด้านความปลอดภัยประจำเดือน การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2548 เป็นต้น

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่ง	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
บทคัดย่อ	ค
สารบัญ	ง
บทที่ ๑ บทนำ	๕
1.วัตถุประสงค์	๕
2.รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท ท็อปเทิร์นส์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด	๖
3.นโยบายของบริษัท ท็อปเทิร์นส์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด	๖
บทที่ 2 รายละเอียดเกี่ยวกับงานที่ปฏิบัติ	3
I.การประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อน	8
-ผลการตรวจวัดเสียงและความร้อนTTM1	11
-ผลการตรวจวัดเสียงและความร้อนTTM2	56
2.การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)	81
-ผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย TTM1	92
-ผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย TTM2	144
3.กิจกรรมที่มีส่วนร่วมในการดำเนินการ	176
บทที่ 3 สรุปผลการปฏิบัติงาน	177
บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	178
บรรณานุกรม	179
ภาคผนวก	180

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

บทที่ 1

บทนำ

1.วัตถุประสงค์

- เพื่อศึกษาการทำงานภายในบริษัทท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด
- เพื่อศึกษาจุดเสี่ยงที่ไม่ปลอดภัยต่อการทำงานของพนักงานที่เกิดขึ้นภายในบริษัท
- เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์ในการปฏิบัติงานจริง
- เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง
- เพื่อศึกษาสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อนภายในบริษัท

2.รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด เป็นบริษัทในเครือสหพัฒน์ฯ ซึ่งผลิตสินค้าประเภท “ภาชนะบรรจุภัณฑ์พลาสติก” ก่อตั้งเมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2532 ปัจจุบันบริษัทมีสำนักงานที่กรุงเทพฯ 1 แห่งประกอบไปด้วย แผนกธุรกิจสัมพันธ์(CS) แผนกบัญชี(AC) แผนกจัดซื้อ(PC) และมีอาคารโรงงาน 2 แห่ง (TTM1, TTM2)

ชื่อ-ที่ตั้งสถานประกอบการ

บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 1 ตั้งอยู่เลขที่ 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20230

บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 2 ตั้งอยู่เลขที่ 600/25-27 หมู่ 11 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ต.หนองขาม อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20230

จำนวนพนักงาน : มีทั้งสิ้น 1076คน ชาย 274 คน หญิง 802 คน

จำนวนพนักงานฝ่ายผลิต: มีทั้งสิ้น 906 คน ชาย 255 คน หญิง 651 คน

แบ่งทำงานเป็น 2กะ : กะเช้า เริ่มทำงานเวลา 08.00 – 17.00 น.

กะบ่ายเริ่มทำงานเวลา 17.00 – 05.00 น.

ระบบบริหารคุณภาพ ISO

เริ่มดำเนินการที่หน่วยงานตลอด ซึ่งเป็นหน่วยงานแรกที่ได้รับการรับรองเมื่อวันที่ 20 ตุลาคม 2543 และในปี 2544 บริษัทฯ ได้ขยายกิจการครบทุกหน่วยงาน ทั้ง TTM1และ TTM2 ซึ่งผ่านการรับรองระบบคุณภาพ ISO 9002 ทั้งระบบ เมื่อวันที่ 23 พฤศจิกายน 2544 และผ่านกระบวนการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพ ISO 9001 Version 2000 เมื่อวันที่ 25 มีนาคม 2546

นโยบายคุณภาพ

“เรามุ่งมั่นจะพัฒนาสินค้าใหม่ พร้อมกับแสวงหาวิธีการใหม่ๆ

เราจะเป็นผู้นำในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างรวดเร็ว

เราจะส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตรงตามข้อตกลงอย่างสม่ำเสมอ

การดำเนินงานของเรา มีจุดมุ่งหมายในการร่วมสร้างความสำเร็จให้กับธุรกิจของลูกค้า

เพิ่มประโยชน์ให้กับผู้บริโภคและสังคม และเพิ่มรายได้ให้กับบริษัทฯ ”

นโยบายการทำงาน

“การสร้างนิสัยที่ดีของการทำงาน โดยใช้กิจกรรม 5 ส. ความปลอดภัย และการทำให้เป็นมาตรฐาน คือ ปัจจัยสำคัญสู่การบรรลุเป้าหมาย”

ท้อปเทร็น BOOM

ท้อปเทร็น xx มุ่งมั่น xx มั่นใจ xx คิดบวก xx ไม่กลัว xx เราทำได้ เราทำได้ เราทำได้ เยส!

กิจกรรม 5 ส.

เป็นกิจกรรมพื้นฐานที่สำคัญและทุกหน่วยงานต้องร่วมมือกันปฏิบัติ ซึ่งถือเป็นกิจกรรมพื้นฐานสู่การดำเนินกิจกรรมอื่นๆ ให้ประสบความสำเร็จ อันประกอบไปด้วย ส. สะสาง, ส. สะดวก, ส. สะอาด, ส. สุขลักษณะ, ส. สร้างนิสัย

กิจกรรมความปลอดภัย

- พนักงานต้องศึกษาถึงกฎความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Rules/SR) ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้งเพื่อการทำงานที่ถูกต้องและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน
- บริษัทฯ มีเป้าหมายการทำงานอย่างปลอดภัยไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน 500 วัน

คำขวัญความปลอดภัย “ท้อปเทร็น ๗ ถ้าวหน้า พัฒนาก้าวไกล
เน้นหลักความปลอดภัย คือหัวใจการทำงาน ”

ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ได้มอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ในหน่วยงานเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ซึ่งในการเข้าปฏิบัติงานนั้นได้ทำการศึกษาในส่วนของการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) และการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อนภายใน โรงงานท้อปเทร็นด์ ๑ 1 และ

ท้อปเทร็นด์ ๑ 2

พนักงานที่ปรึกษา (Jop Supervisor)

ชื่อ นางทองคูณ เพิ่มศักดิ์ศรีพินิจ ตำแหน่ง รก. ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกทรัพยากรบุคคล

ระยะเวลาที่เริ่มปฏิบัติงาน

ตั้งแต่วันที่ 29 สิงหาคม 2548 และสิ้นสุดการปฏิบัติงานวันที่ 16 ธันวาคม 2548

บทที่ 2
รายละเอียดการปฏิบัติงาน

1. การประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อน

การประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานได้ทำการประเมินออกเป็น 2 ด้าน คือ

1. ด้านเสียง
2. ด้านความร้อน

ในการประเมินสภาพแวดล้อมในการทำงานทางด้านเสียงและความร้อนจะแบ่งออกเป็น 2 โรงงาน คือ ท็อปเทร็นต์ ๑ 1 และท็อปเทร็นต์ ๑ 2 ทั้งตรวจวัดระดับความดังเสียงและการตรวจวัดความร้อน ในระหว่างวันที่ 11-13 ตุลาคม 2548 ซึ่งได้รับการอนุเคราะห์เครื่องมือการตรวจวัดเสียงและความร้อนจากศูนย์เครื่องมือวิทยาศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

ทฤษฎี

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

พ.ศ. 2546

อาศัยอำนาจตามความในข้อ 18 แห่งกฎหมายฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2535) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 อันเป็นพระราชบัญญัติที่มีบทบัญญัติบางประการเกี่ยวกับการกำจัดการจัดสิทธิและเสรีภาพของบุคคล ซึ่งมาตรา 29 ประกอบกับมาตรา 35 มาตรา 48 กับมาตรา 50 ของรัฐธรรมนูญแห่งราชอาณาจักรไทย บัญญัติให้กระทำได้โดยอาศัยอำนาจตามบทบัญญัติแห่งกฎหมาย รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 ในประกาศนี้

“ระดับความร้อน” หมายความว่า อุณหภูมิความร้อนในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ตรวจวัดเป็นอุณหภูมิเวทบัลบ์โกลบ (Wet Bulb Globe Temperature : WBGT) เฉลี่ยในช่วงเวลาสองชั่วโมง ที่มีอุณหภูมิเวทบัลบ์โกลบสูงสุดของการทำงานปกติ

“อุณหภูมิเวทบัลบ์โกลบ” หมายความว่า อุณหภูมิซึ่งวัดเป็นองศาเซลเซียส คำนวณได้จากสูตร

ต่อไปนี้

$WBGT = 0.7 NWB + 0.3 GT$ (ในกรณีในอาคารหรือนอกอาคารที่ไม่มีแสงแดด)

$WBGT = 0.7 NWB + 0.2 GT + 0.1 DB$ (ในกรณีนอกอาคารที่มีแสงแดด)

โดยที่ NWB (Natural Wet Bulb Temperature) คืออุณหภูมิที่อ่านค่าจากเทอร์โมมิเตอร์กระเปาะเปียก

ตามธรรมชาติ วัดเป็นองศาเซลเซียส

GT (Globe Temperature) คืออุณหภูมิที่อ่านค่าจาก โกลบเทอร์โมมิเตอร์ วัดเป็นองศาเซลเซียส

DB (Dry Bulb Temperature) คืออุณหภูมิที่อ่านค่าจากเทอร์โมมิเตอร์กระเปาะแห้งวัดเป็นองศา

เซลเซียส

“งานเบา” หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงน้อยหรือใช้กำลังงานที่ทำให้เกิดการเผาผลาญอาหาร ในร่างกายไม่เกิน 200 กิโลแคลอรี/ชั่วโมง เช่น งานเขียนหนังสือ งานพิมพ์ดีด งานบันทึกข้อมูล งานเขียนจักร งานนั่งตรวจสอบผลิตภัณฑ์ งานประกอบชิ้นงานขนาดเล็ก งานบังคับเครื่องจักรด้วยเท้า การยืนคุม งาน เป็นต้น หรืองานที่เทียบเคียงได้กับงานดังกล่าว

“งานปานกลาง” หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงปานกลางหรือใช้กำลังงานที่ทำให้เกิดการเผาผลาญอาหาร ในร่างกายเกินกว่า 200 กิโลแคลอรี/ชั่วโมง ถึง 350 กิโลแคลอรี/ชั่วโมง เช่น งานยก ลาก ดัน หรือเคลื่อนย้ายสิ่งของด้วยแรงปานกลาง งานตอกตะปู งานตะไบ งานขับรถบรรทุก งานขับรถแทรกเตอร์ เป็นต้น หรืองานที่เทียบเคียงได้กับงานดังกล่าว

“งานหนัก” หมายความว่า ลักษณะงานที่ใช้แรงมาก หรือใช้กำลังงานที่ทำให้เกิดการเผาผลาญอาหาร ในร่างกายเกินกว่า 350 กิโลแคลอรี/ชั่วโมง ถึง 500 กิโลแคลอรี/ชั่วโมง เช่น งานที่ใช้พลั่วหรือเสียม ขุดตัก งานเลื่อยไม้ งานเจาะไม้เนื้อแข็ง งานทุบ โดยใช้ฆ้อนขนาดใหญ่ งานยกหรือเคลื่อนย้ายของหนักขึ้นที่สูงหรือที่ลาดชัน เป็นต้น หรืองานที่เทียบเคียงได้กับงานดังกล่าว

หมวด 1

ความร้อน

ข้อ 2. บริเวณปฏิบัติงานต้องมีระดับความร้อนไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ในตารางท้ายหมวดนี้

ข้อ 3. บริเวณที่ปฏิบัติงานที่มีระดับความร้อนเกินกว่ามาตรฐานตามข้อ 2 ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องปิดประกาศเตือนให้ทราบถึงบริเวณที่มีความร้อนสูงเกินมาตรฐานที่กำหนด

ข้อ 4. ในกรณีที่ภายในบริเวณปฏิบัติงานมีระดับความร้อนเกินมาตรฐาน ตามข้อ 2 ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขให้บริเวณปฏิบัติงานมีระดับความร้อนอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน หากได้ดำเนินการปรับปรุงหรือแก้ไขแล้ว ไม่สามารถควบคุมให้เป็นไปตามมาตรฐานดังกล่าวได้ ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องจัดหาอุปกรณ์อันตรายส่วนบุคคล เช่น ชุดแต่งกาย รองเท้าและถุงมือเพื่อป้องกันความร้อน สำหรับผู้ที่เข้าไปในบริเวณดังกล่าว ตลอดจนต้องจัดให้มีการอบรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลด้วย

ตารางแสดงมาตรฐานระดับความร้อน

ความหนักของงาน	มาตรฐานระดับความร้อนค่าเฉลี่ยอุณหภูมิ เวทบัลด์์โกลบ (WBGT) กำหนดเป็น องศาเซลเซียส
เบา	34.0
ปานกลาง	32.0
หนัก	30.0

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศทั่วไป

เล่มที่ 120 ตอนพิเศษ 1388 เมื่อวันที่ 3 ธันวาคม 2546

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

หมวด 3

เสียง

ข้อ 8 ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องควบคุมมิให้บริเวณปฏิบัติงานในโรงงานมีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ในตารางท้ายหมวดนี้

ข้อ 9 ห้ามมิให้บุคคลเข้าไปในบริเวณที่มีเสียงดังเกินกว่า 140 เดซิเบลเอ

ข้อ 10 บริเวณปฏิบัติงานที่มีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานตามข้อ 8 ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องปิดประกาศเตือนให้ทราบถึงบริเวณที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานที่กำหนด

ตารางแสดงมาตรฐานเปรียบเทียบระดับเสียงเฉลี่ยที่ยอมรับได้กับเวลาการทำงานในแต่ละวัน

เวลาการทำงานที่ได้รับเสียงใน 1 วัน (ชม.)	ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกิน (เดซิเบลเอ)
12	87
8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
1.5	102
1	105
0.5	110
0.25 หรือน้อยกว่า	115

หมายเหตุ หากเวลาการทำงานไม่มีค่ามาตรฐานที่กำหนดตรงตามตารางข้างต้น ให้คำนวณ โดยใช้สูตร

$$T = 8/2^{(L-90)/5}$$

เมื่อ T หมายถึง เวลาการทำงานที่ยอมให้ได้รับเสียง(ชั่วโมง)

L หมายถึง ระดับเสียง(เดซิเบลเอ)

ในกรณีค่าระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงาน ที่ได้จากการคำนวณมีเศษทศนิยมให้ตัด

เศษทศนิยมออก

ซึ่งผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงและความร้อนจะแสดงในตารางด้านล่าง ดังนี้

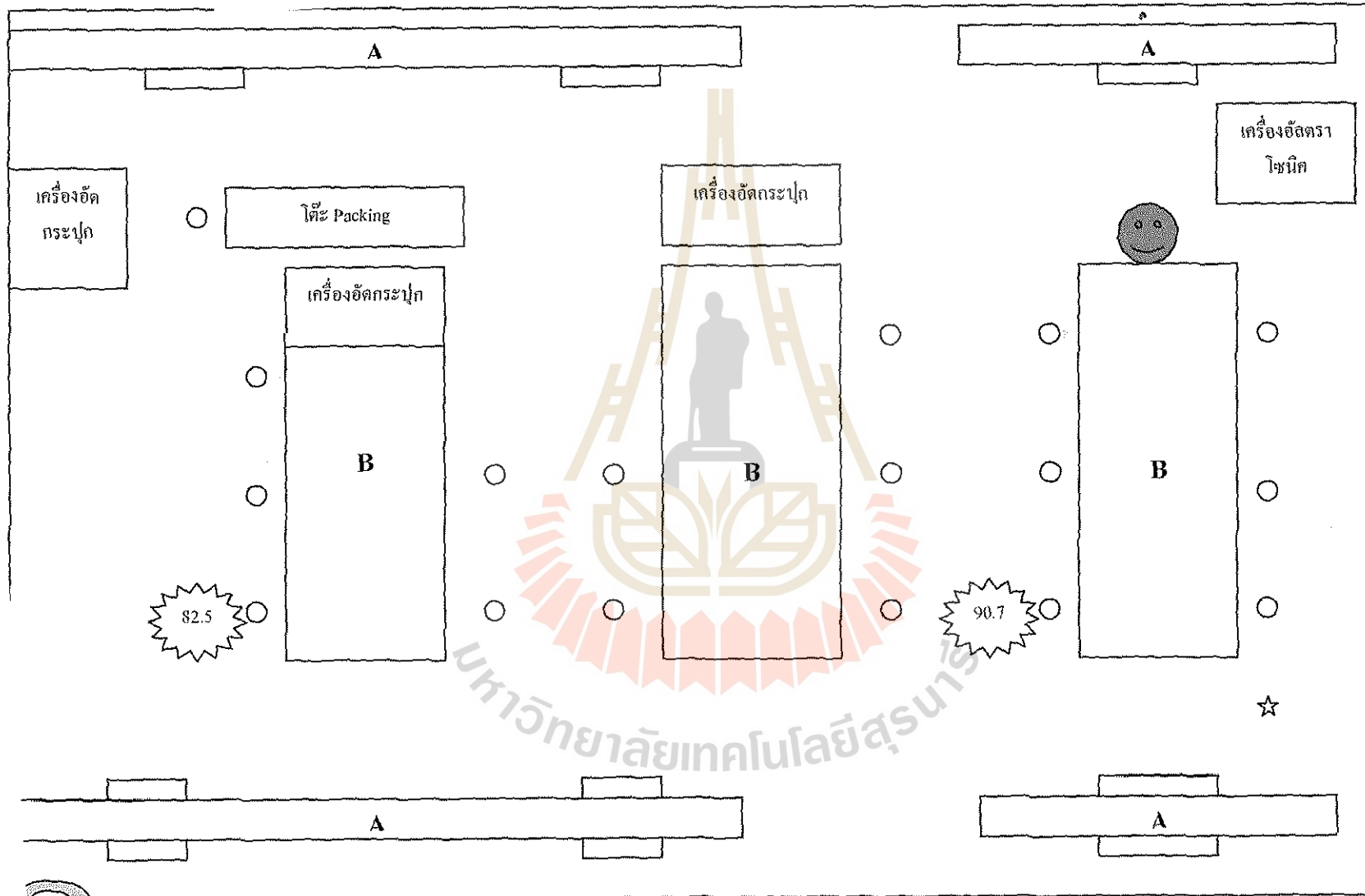
TTM1

ผลการดำเนินการตรวจวัดเสียงและความร้อน

ณ บริษัท ท้อปเทิร์นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด
ในระหว่างวันที่ 11-13 ตุลาคม 2548

โดย นางสาว สุพรรณิ อินปนาม

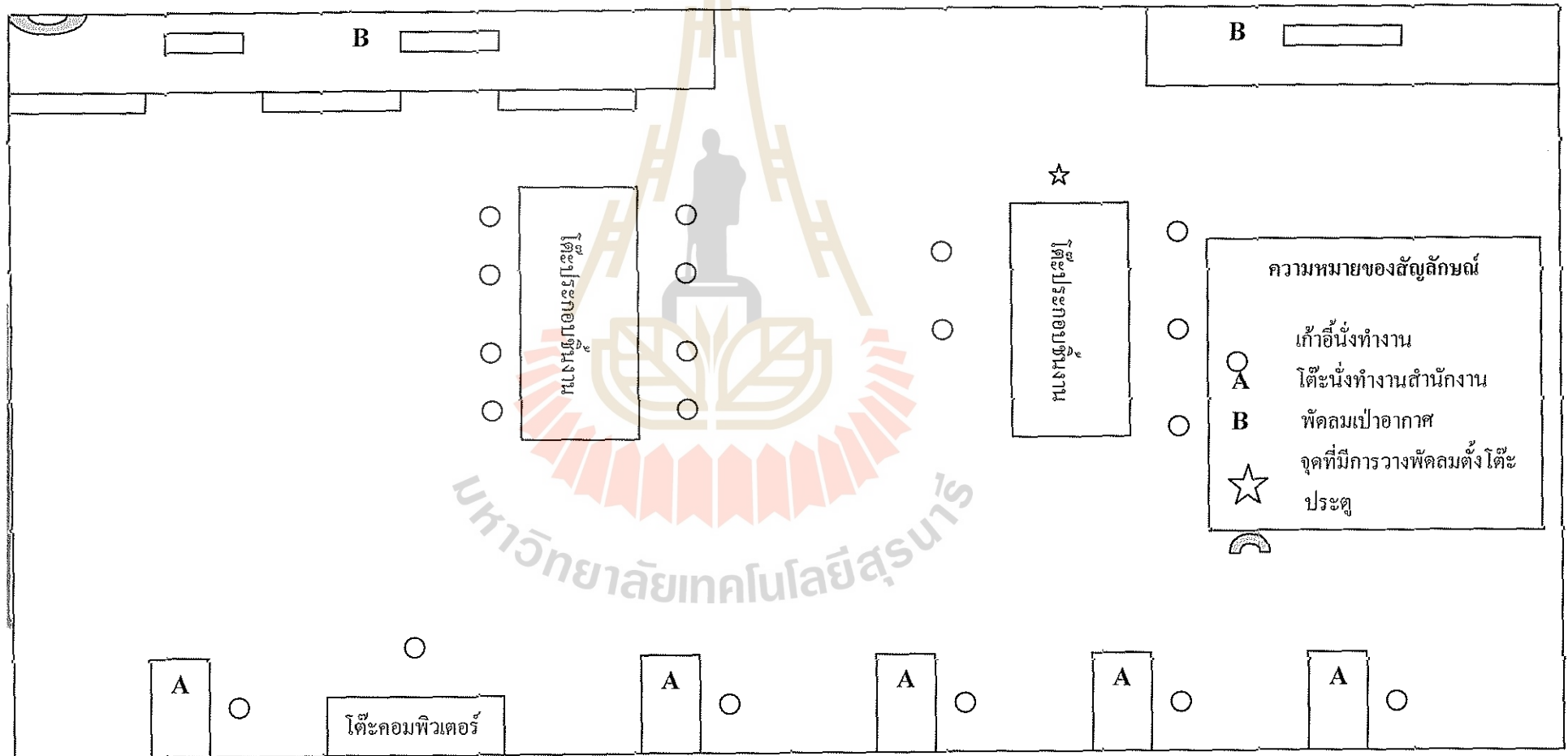
นักศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(Occupational Health and Safety)



ความหมายของสัญลักษณ์

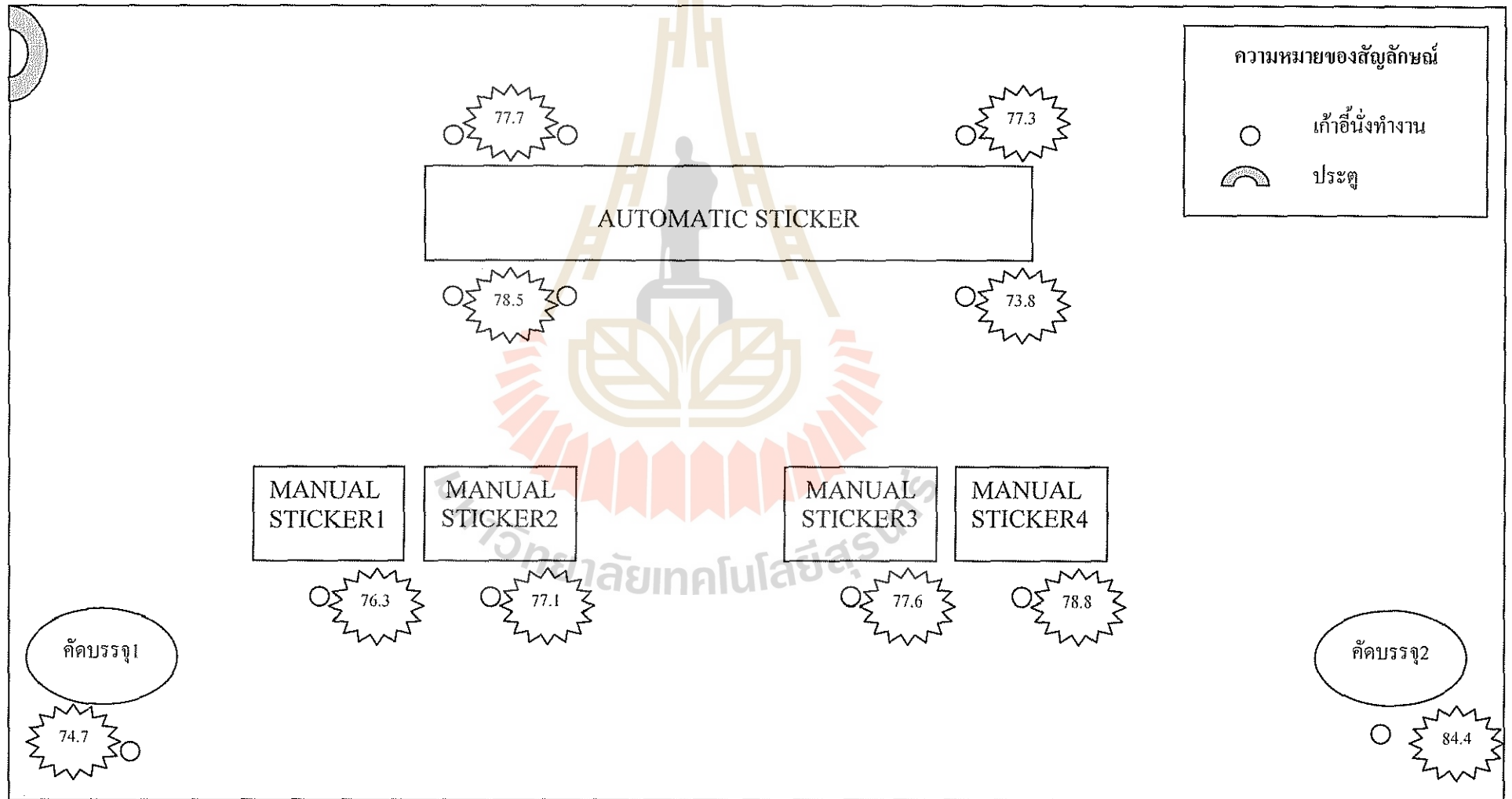
- A พัดลมเป่าอากาศ
- B โต๊ะประกอบชิ้นงาน
- เก้าอี้นั่งทำงาน
- ☆ จุดที่มีการวางพัดลมตั้งโต๊ะ
- ☺ จุดที่มีการขึ้นเป่าลมผลิตภัณฑ์ก่อนบรรจุ
- ☾ ประตู

แผนผังแผนกประกอบ(AS2)
วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 09.30 น.-10.30 น.



แผนผังแผนประกอบ(AS3)

วันที่ 11 ตุลาคม 2548 เวลา 15.30 น.-16.30 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 ถนนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนก/หน่วยงาน ประกอบ(AS1),(AS3)

วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 15.20-16.00 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด

•ผนังด้านหน้าเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนครึ่งหนึ่งและอีกครึ่งหนึ่ง

เป็นกระจก ผนังด้านข้างเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนสีเขียว หลังคาทำด้วยMetal Sheet

• อากาศร้อนอบอ้าวมีแสงแดดไม่จ้ามากนัก

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			Range	มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
	ห้องประกอบ1(AS1)							
1	จุดเป่าลม(1)	95.4	70.4	90.7	50-110	90	/	
2	จุดเป่าลม(2)	90.7	61.7	82.5	50-110	90	/	
	ห้องประกอบ3(AS3)							
1	Manual Sticker(1)	81.5	72.1	76.3	50-110	90	/	
2	Manual Sticker(2)	79.9	73.8	77.1	50-110	90	/	
3	Manual Sticker(3)	80.9	74.2	77.6	50-110	90	/	
4	Manual Sticker(4)	82.6	73.8	78.8	50-110	90	/	
5	Auto Sticker(1)	82.5	73.7	77.7	50-110	90	/	
6	Auto Sticker(2)	84.8	72.4	78.5	50-110	90	/	
7	Auto Sticker(3)	83.3	73.7	77.3	50-110	90	/	
8	Auto Sticker(4)	80.9	72.8	73.8	50-110	90	/	
9	คัตบรจุ(1)	84.4	72.6	77.4	50-110	90	/	
10	คัตบรจุ(2)	79.5	70.0	74.7	50-110	90	/	

สรุปผล

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 12 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 11 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 91.67 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุด หรือคิดเป็นร้อยละ 8.33 มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 12 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 87 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 11 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 91.67 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 8.33 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

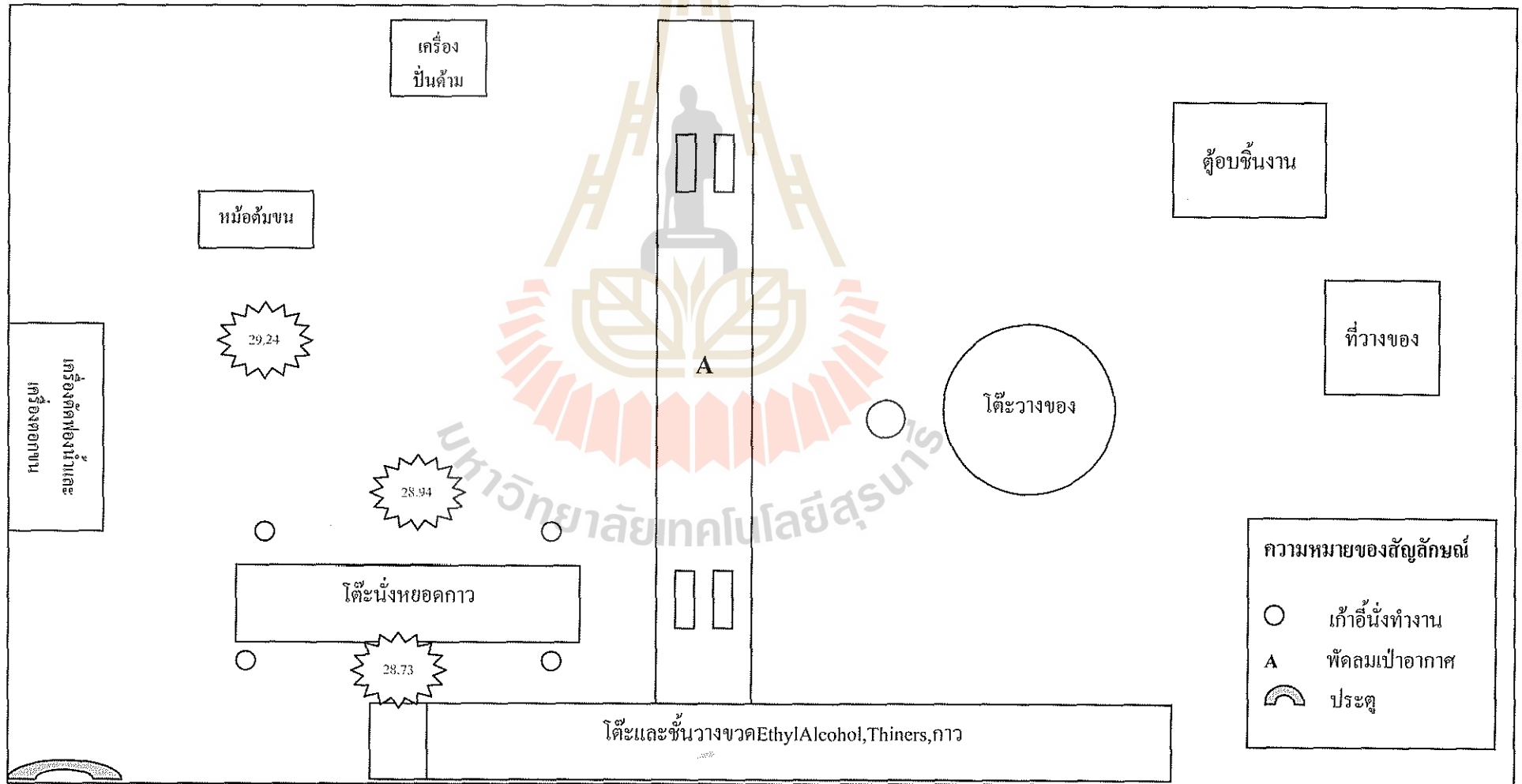
ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ถึงเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง คลื่นไส้ รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้น เพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้น

ควรปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจสอบประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงถึงเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แผนผังแผนกแปรง(CB)
วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 10.30 น.-11.00 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

ด.สุชาติบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนกแปรรง(CB)

วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 16.20-16.30 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด

- ผนังด้านหน้าเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนครึ่งหนึ่งและอีกครึ่งหนึ่งเป็นกระจก ผนัง ด้านข้างเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนสีเขียว
- อากาศร้อนอบอ้าวมีแสงแดดไม่จ้ามากนัก

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			Range	มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	จุดเป่าลมชิ้นงาน	104.8	66.8	96.0	70-130	90		/

หมายเหตุ* ตามมาตรฐานของไทย โดยประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมว่าด้วยเรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 1 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 0 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 0 ที่มีระดับความดังเสียง ไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 100 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 1 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 87เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 0 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 0 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 100 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ถึงเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง คลื่นไส้ รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้น ควรปฏิบัติดังนี้

- 1.จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
- 2.บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
- 3.จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
- 4.ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 ส่วนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนกแปรง(CB)

วันที่ตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 15.15-16.25 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินป๋นาม

B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • พนักด้านหน้าเป็นพนักก้ออิฐฉาบปูนครึ่งหนึ่งและอีกครึ่งหนึ่งเป็นกระจก พนักด้านข้างเป็นพนักก้ออิฐฉาบปูนสีเขียว

• เตาอบทำงานตั้งอุณหภูมิไว้ที่ 51 °C

• อากาศร้อนอบอ้าวมีแสงแดดไม่จ้ามากนัก

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	T _{nwb} (°C)	T _{na} (°C)	T _g (°C)	WBGT (°C)		Humidx	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
							1	15.15-15.35 น.				หม้อต้มขน	61
2	15.40-16.00 น.	โต๊ะหยอดคาว	64	27.2	32.5	33.0	29.0	29.0	45	28.94	32.0	/	
3	16.05-16.25 น.	ชั้นวางสารเคมี	66	27.2	32.3	32.3	28.8	28.8	43	28.73	32.0	/	

สรุปผล

ผลการตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกแปรง(CB) จำนวน 3 จุดพบว่าไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

ข้อเสนอแนะ

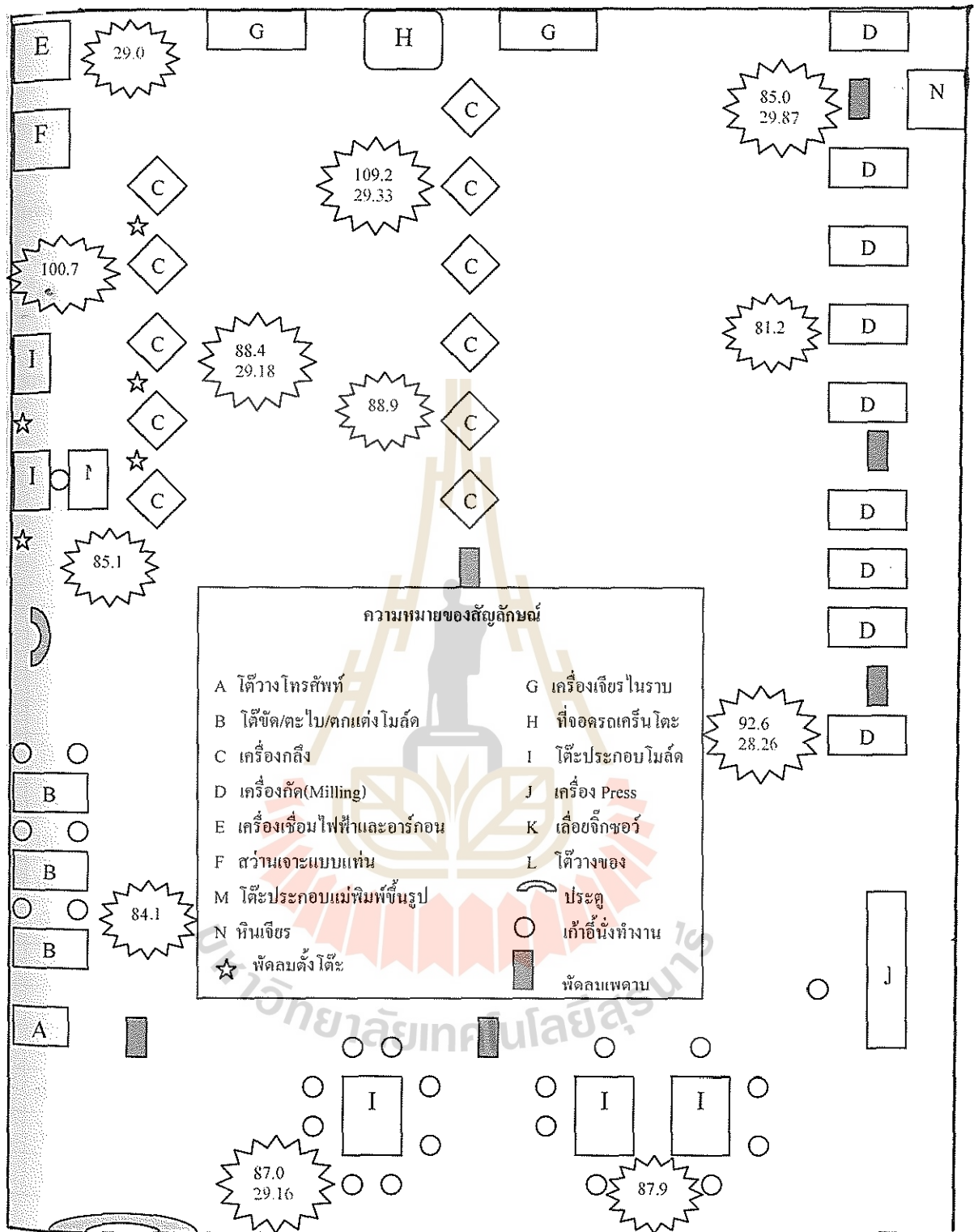
ถึงแม้ว่าผลการตรวจวัดความร้อนจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูงซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้ เช่น เป็นลม(Heat Stroke)อ่อนเพลียเนื่องจากความร้อน(Heat Exhaustion)ตะคริวเนื่องจากความร้อน(Heat Cramp)และโรคจิตประสาทเนื่องจากความร้อน(Heat Neurasis)ซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดความผิดพลาดหรืออุบัติเหตุในการทำงานได้

ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในเวลาทำงานควรปฏิบัติดังนี้

- 1.ควรมีการปรับปรุงให้มีระบบถ่ายเทของอากาศให้ดีขึ้นหรือเพิ่มการหมุนเวียนของระบบระบายอากาศภายในห้องของแผนกแปรง(CB)ให้มากขึ้น
- 2.พนักงานที่ทำงานในห้องดังกล่าวควรสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เหมาะสมกับลักษณะงาน เช่น ถุงมือกันความร้อน
- 3.จัดให้มีความรู้ในเรื่องอันตรายความร้อน ตลอดจนวิธีการควบคุมป้องกันและการดูแลสุขภาพ

แผนผังแผนกโม่ลัดข้อพ(MS)

วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 15.00 น.-16.00 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา
 อ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซ้อพ(MS)
 วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548 เวลา 10.00-10.30 น.
 ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828
 เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.
 รุ่น 1900 Serial Number. CC6100001
 รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐ ฉาบปูนและติดบานเกล็ด หลังคาทำด้วย
 Metal Sheet(กระเบื้องรีดลอน)
 • ท้องฟ้าแจ่มใส แสงแดดจ้า

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

ครั้งที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			Range	มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	โต๊ะซัด/ตะไบ/ตกแต่งโมลด์	89.6	76.1	84.1	50-110	90	/	
2	โต๊ะประกอบแม่พิมพ์ขึ้นรูป	91.1	77.7	85.1	50-110	90	/	
3	เครื่องกลึง	94.2	79.4	88.4	50-110	90	/	
4	เครื่องกลึง	96.2	77.1	88.9	50-110	90	/	
5	หินเจียรไนแทน	88.1	78.6	85.0	50-110	90	/	
6	เครื่องกัด	84.4	79.3	81.2	50-110	90	/	
	จุดเป่าลม	116.4	81.4	109.2	50-110	90		/
	เครื่องกัด	106.6	78.8	92.6	60-120	90		/
	เดือยจักรซอว์	104.9	81.1	100.7	50-110	90		/
	โต๊ะประกอบโมลด์(1)	85	76.4	87.0	50-110	90	/	
	โต๊ะประกอบโมลด์(2)	92	74.1	87.9	70-130	90	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟกเจอร์ส จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

อุตสาหกรรม 8 ค.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซ้อพ(MS)

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 10.00-10.30 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐ ฉาบปูนและติดบานเกล็ด หลังคาทำด้วย

Metal Sheet(กระเบื้องรีดลอน)

• ท้องฟ้าแจ่มใส แสงแดดจ้า

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

ครั้งที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			Range	มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	โต๊ะขีด/ตะปอ/ตกแต่ง โมลด์	89.6	76.1	84.1	50-110	90	/	
2	โต๊ะประกอบแม่พิมพ์ขึ้นรูป	91.1	77.7	85.1	50-110	90	/	
3	เครื่องกลึง	94.2	79.4	88.4	50-110	90	/	
4	เครื่องกลึง	96.2	77.1	88.9	50-110	90	/	
5	หินเจียรไนแทน	88.1	78.6	85.0	50-110	90	/	
6	เครื่องกัด	84.4	79.3	81.2	50-110	90	/	
7	จุดเป่าลม	116.4	81.4	109.2	50-110	90	/	
8	เครื่องกัด	106.6	78.8	92.6	60-120	90	/	
9	เลื่อยจิ๊กซอว์	104.9	81.1	100.7	50-110	90	/	
10	โต๊ะประกอบ โมลด์(1)	85	76.4	87.0	50-110	90	/	
11	โต๊ะประกอบ โมลด์(2)	92	74.1	87.9	70-130	90	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรีแผนก คลังสินค้า(ST)

วันที่ตรวจวัด 13 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 10.00-11.35 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณณี อินปนาม B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังก่ออิฐฉาบปูนสูง 0.90 เมตร สูงขึ้นไป 1.50 เมตรทำด้วยกระเบื้องซีเมนต์เคลือบ และสูงขึ้นไปจนถึงชายคาทำด้วยMetal sheet

(กระเบื้องรีดลอน) หลังคาทั้งหมดทำด้วยMetal sheet (ใต้หลังคามี 2 ส่วนคือมีทั้งส่วนที่บุฉนวนและไม่ได้บุด้วยฉนวน) มีชั้นวางสินค้า 2 ชั้น

• อากาศร้อนอบอ้าว ไม่มีแสงแดดส่องลงบนผนัง (ขณะทำการตรวจวัดหลังจาก 20 นาทีฝนตกลงมาแต่ไม่แรง)

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	T _{nwb} (°C)	T _{na} (°C)	T _g (°C)	WBGT (°C)		Humidix	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	16.25-16.45 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นบน หลังคามีแผ่นฉนวนกันความร้อน	64	27.9	34.5	34.9	30.0	30.0	47	30.0	32.0	/	
2	16.45-17.05 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นบน หลังคาไม่มีแผ่นฉนวนกันความร้อน	60	28.0	34.8	36.5	30.6	30.4	47	30.55	32.0	/	
3	17.05-17.25 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นล่าง หลังคามีแผ่นฉนวนกันความร้อน(หน้าชั้นวางสารเคมี)	67	27.8	32.2	32.4	29.2	29.1	44	29.18	32.0	/	
4	17.25-17.45 น.	โต๊ะรับ-ส่งสินค้า	60	27.5	33.7	34.1	29.5	29.5	48	29.48	32.0	/	

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 11 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 8 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 72.73 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 3 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 27.27 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 11 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 87 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 4 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 36.36 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 7 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 45.46 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ดังเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง คลื่นไส้ รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้นควรปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสียงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา อ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรีแผนก โมลด์ซ้อพ(MS)

วันที่ตรวจวัด 13 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 08.30-10.55 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณณี อินปนาม

B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด• ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐ ฉาบปูนและติดบานเกล็ด หลังคาทำด้วย Metal Shee(กระเบื้องรีดลอน)

• ท้องฟ้าแจ่มใส แสงแดดจ้า

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		Humidix	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	08.30-08.50 น.	โต๊ะประกอบ โมลด์เป่า	66	27.0	33.6	33.9	29.0	29.0	48	29.16	32.0	/	
2	08.55-09.15 น.	เครื่องกลึง	64	27.2	33.4	33.8	29.1	29.1	45	29.18	32.0	/	
3	09.20-09.40 น.	เครื่องเชื่อม	63	27.2	32.9	33.2	29.0	29.0	45	29.0	32.0	/	
4	09.45-10.00 น.	เครื่องกัด	63	27.8	33.8	34.7	29.8	29.7	47	29.87	32.0	/	
5	10.10-10.30 น.	เครื่อง Press	61	27.6	34.2	34.7	29.8	29.7	46	28.26	32.0	/	
6	10.35-10.55 น.	ห้องจ่ายสินค้า	65	27.8	32.5	32.9	29.3	29.3	45	29.33	32.0	/	

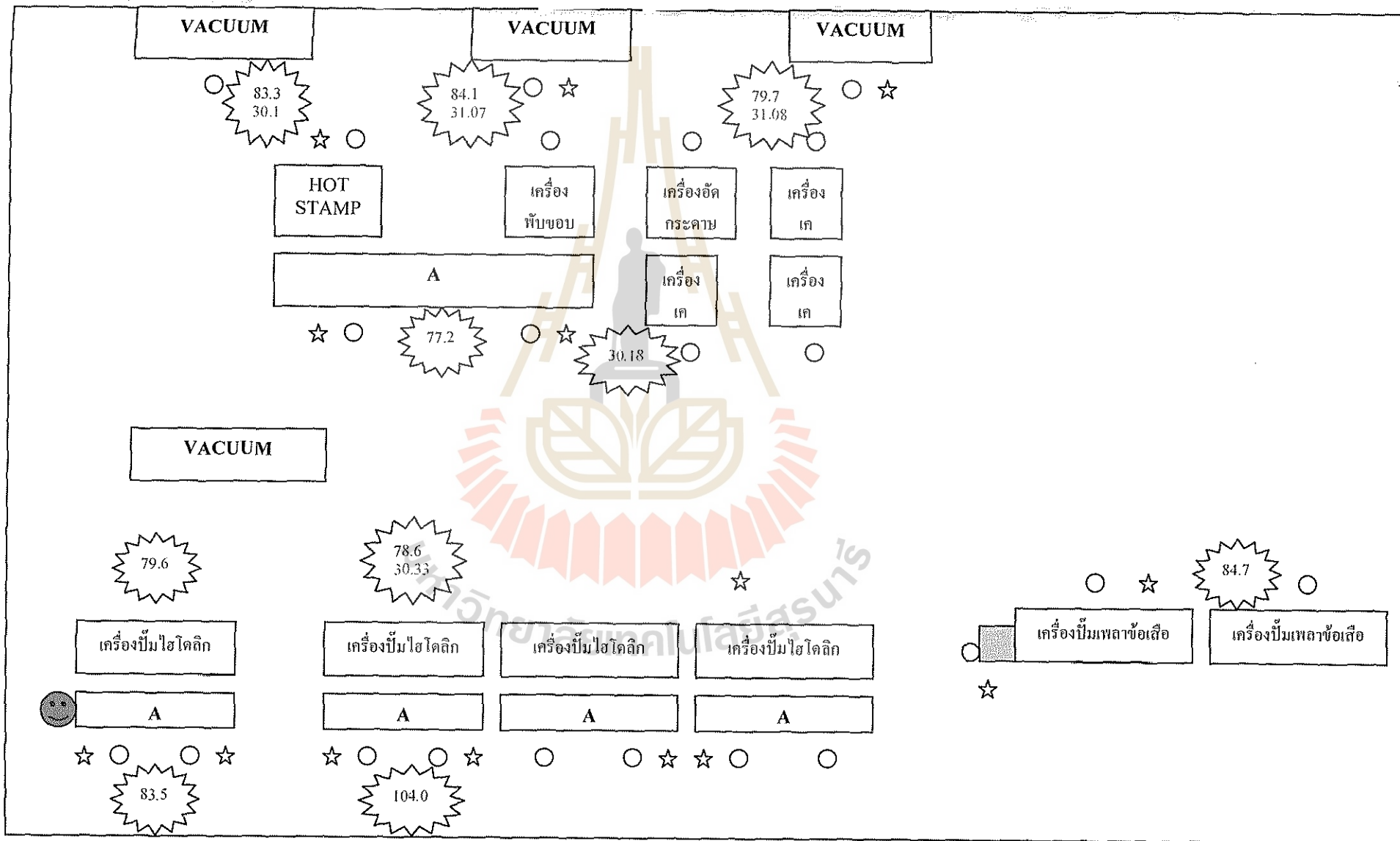
สรุปผล

ผลการตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกโมลด์ซ้อพ(MS) จำนวน 6จุดพบว่า ไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

ข้อเสนอแนะ

ถึงแม้ว่าระดับความร้อนจากการตรวจวัดจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูง ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้ เช่น หมดสติ(Heat Stroke)อ่อนเพลียเนื่องจากความร้อน(Heat Exhaustion)ตะคริวเนื่องจากความร้อน(Heat Cramp)และโรคจิตประสาทเนื่องจากความร้อน(Heat Neurasis)ซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดความผิดพลาดหรืออุบัติเหตุในการทำงานได้ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในเวลาทำงานควรปฏิบัติดังนี้ ควรดูแลสุขภาพด้วยฉนวนกันความร้อน เนื่องจากปัจจุบันหลังคาดังกล่าวเป็นสังกะสีและไม่มียฉนวนกันความร้อน





แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนก/หน่วยงาน แผนกขึ้นรูปพลาสติก(PP)

วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 11.00-13.30 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

- รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด
- ผนังเป็นผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนครั้งหนึ่งและอีกครั้งหนึ่ง เป็นบานเกล็ด
 - อากาศร้อนแสงแดดจ้า

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	เครื่องปั๊มพลาสติกข้อเดียว(1)	90.9	75.5	84.7	90	/	
2	เครื่องปั๊มไฮดรอลิก(3)	83.0	74.4	78.6	90	/	
3	โต๊ะตกแต่งชิ้นงาน(3)	107.8	76.3	104.0	90		/
4	โต๊ะตกแต่งชิ้นงาน(4)	92.4	74.4	83.5	90	/	
5	เครื่องปั๊มไฮดรอลิก(4)	88.5	73.2	79.6	90	/	
6	โต๊ะตกแต่งชิ้นงาน(5)	78.8	74.9	77.2	90	/	
7	เครื่องVACUUM(1)	85.4	82.4	84.1	90	/	
8	เครื่องVACUUM(2)	84.2	78.0	79.7	90	/	
9	เครื่องVACUUM(3)	84.6	82.1	83.3	90	/	

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 9 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 8 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 88.89 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 11.11 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 9 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐานความปลอดภัย 87 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 8 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 88.89 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 11.11 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ถึงเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง กลิ่นได้รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้นควรปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผ่นกั้นรูปพลาสติก(PP)

วันที่ตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548 เวลา 13.10-15.10 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณดี อินปนาม B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ผังเป็นอิฐบล็อกรั้งหนึ่งอีกรั้งหนึ่งเป็นบานเกล็ด

อากาศร้อนอบอ้าว ไม่มีแสงแดด

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		Humidx	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	13.10-13.30 น.	เครื่องVACUUM(1)	62	28.0	34.9	36.47	30.6	30.4	48	30.1	32.0	/	
2	13.35-13.55 น.	เครื่องVACUUM(2)	58	28.1	36.0	38.0	31.2	31.0	49	31.07	32.0	/	
3	14.00-14.20 น.	เครื่องVACUUM(3)	56	28.2	36.4	37.8	31.1	30.9	48	31.08	32.0	/	
4	14.25-14.45 น.	เครื่องเค	57	27.9	34.6	35.5	30.2	30.1	48	30.18	32.0	/	
5	14.50-15.10 น.	เครื่องปั๊มไฮดรอลิก	58	27.9	34.7	36.0	30.2	30.1	47	30.33	32.0	/	

สรุปผล

ผลการตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกขึ้นรูปพลาสติก(PP)จำนวน 5 จุดพบว่า ไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสถานะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

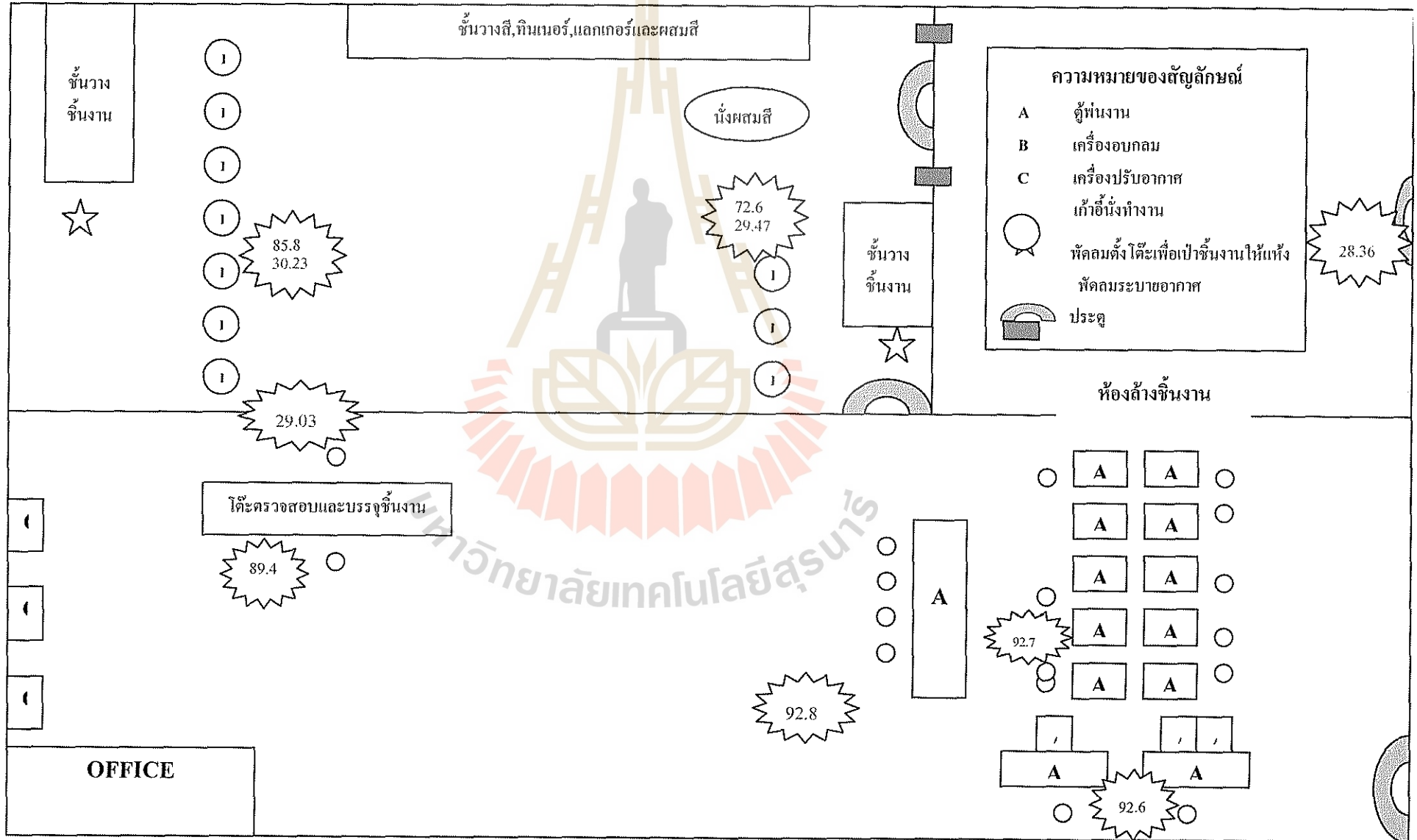
ข้อเสนอแนะ

แม้ว่าระดับความร้อนจากการตรวจวัดจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสถานะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูง ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้ เช่นเป็นลม(Heat Stroke)อ่อนเพลียเนื่องมาจากความร้อน(Heat Exhaustion)ตะคริวเนื่องจากความร้อน(Heat Cramp)และโรคจิตประสาทเนื่องจากความร้อน(Heat Neurasis) ซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดความผิดพลาดหรืออุบัติเหตุในการทำงานได้ ดังนั้น เพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในเวลาทำงานควรปฏิบัติดังนี้

- 1.ควรมีการปรับปรุงให้มีระบบถ่ายเทของอากาศให้ดีขึ้นหรือเพิ่มการหมุนเวียนของระบบระบายอากาศภายในห้องของแผนกขึ้นรูปพลาสติก(PP)ให้มากขึ้น
- 2.ควรเพิ่มจำนวนถังน้ำเย็นเพื่อให้มีน้ำดื่มที่เย็นเพียงพอต่อความต้องการของพนักงาน
- 3.จัดให้มีความรู้ในเรื่องอันตรายความร้อน ตลอดจนวิธีการควบคุมป้องกันและการดูแลสุขภาพ
- 4.ติดตั้งพัดลมเป่าอากาศเฉพาะจุดที่ตำแหน่งคนปฏิบัติงาน

แผนผังแผนกเคลือบสีโรงงาน(SC)

วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 13.30 น.-14.00 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา
 อ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนก/หน่วยงาน แผนกเคลือบผิวชิ้นงาน(SC)
 วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม พ.ศ.2548 เวลา 10.00-11.00 น.
 ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828
 เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.
 รุ่น 1900 Serial Number. CC6100001
 รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูน ติด Air condition
 • อากาศร้อนแสงแดดจ้า

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	ตู้พลังงาน(1)	97	83.4	92.6	90		/
2	ตู้พลังงาน(3)	103.8	82.1	92.8	90		/
3	ตู้พลังงาน(4)	105.0	83.2	92.7	90		/
4	โต๊ะตรวจสอบและบรรจุ	92.6	81.9	89.4	90	/	
5	ตู้อบกลม(4)	90.1	78.6	85.8	90	/	
6	นั่งผสมสี	73.6	71.5	72.6	90	/	

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 6 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 3 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 50 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 3 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 50 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 6 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 87 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 2 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 33.33 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 4 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 66.67 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่เกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตราย

ต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร

ความดันโลหิตสูง คลื่นไส้ รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตราย

จึงคิดว่าที่อาจเกิดขึ้นควรปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสียงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรอนด์ แมนูแฟกเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนกเคลือบผิวชิ้นงาน(SC)
 วันที่ตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548 เวลา 08.30-10.05 น. ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828
 รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูน ติด Air condition
 • ท้องฟ้าแจ่มใส แสงแดดจ้า

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC. รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024
 ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		Humidx	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	08.30-08.50 น.	สูบลม(1)	69	26.9	32.6	34.0	29.0	28.9	46	29.03	32.0	/	
2	08.55-09.15 น.	สูบลม(2)	59	57.5	34.6	36.6	30.3	30.0	48	30.23	32.0	/	
3	09.20-09.40 น.	ผสมสี	61	27.4	33.9	34.3	29.5	29.5	46	29.47	32.0	/	
4	09.45-10.05 น.	ล้างชิ้นงาน	63	25.9	32.0	34.1	28.3	28.1	43	28.36	32.0	/	

สรุปผล

การตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกเคลือบผิวชิ้นงาน(SC) จำนวน 4 จุดพบว่า ไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546

ข้อเสนอแนะ

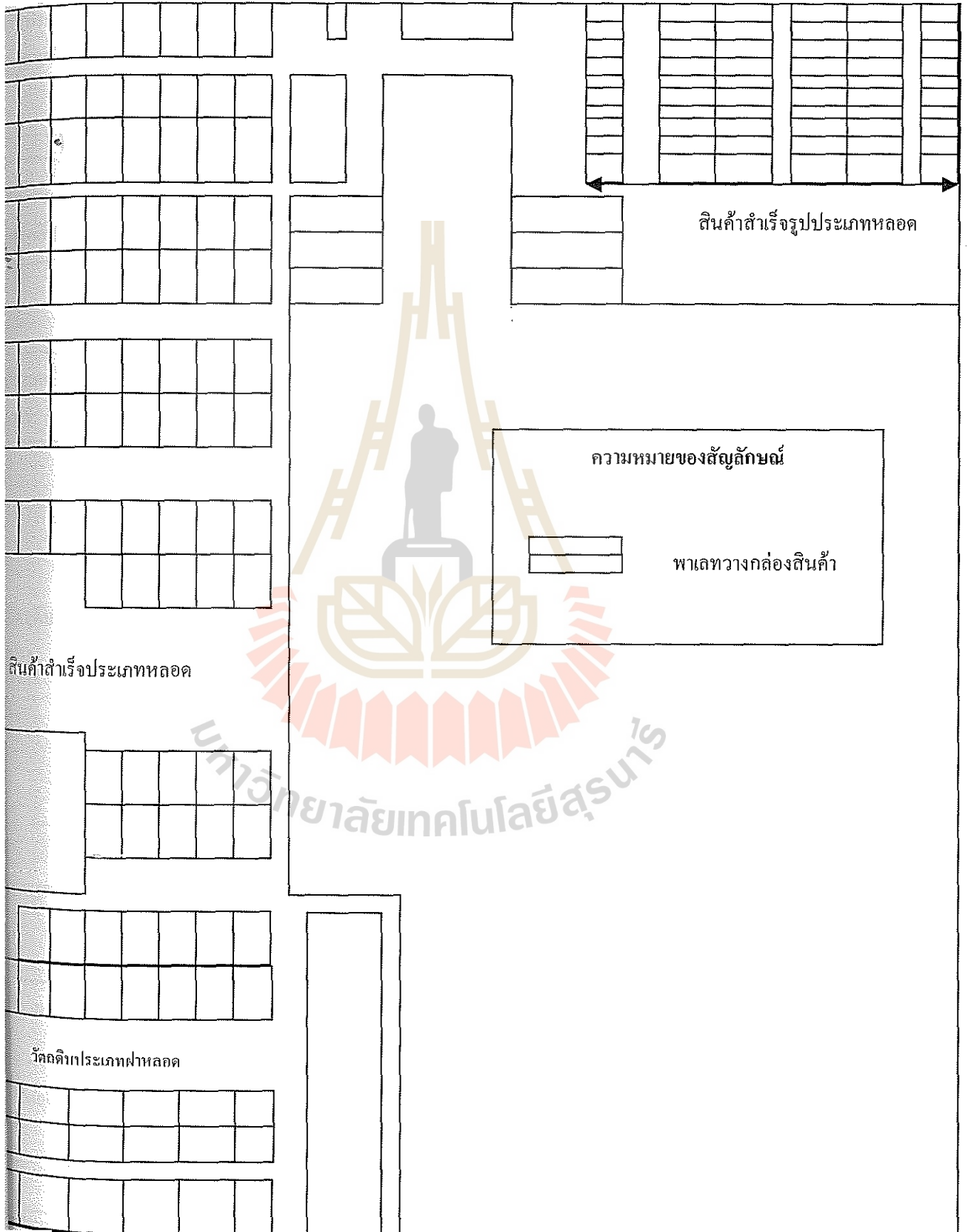
ถึงแม้ว่าระดับความร้อนจากการตรวจวัดจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูง ซึ่งอาจจะทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้ เช่น เป็นลม(Heat Stroke)อ่อนเพลียเนื่องจากความร้อน(HeatExhaustion)ตะคริวเนื่องจากความร้อน(Heat Cramp)และโรคจิตประสาทเนื่องจากความร้อน(Heat Neurasis)ซึ่งอาจจะส่งผลให้เกิดความผิดพลาดหรืออุบัติเหตุในการทำงานได้ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในเวลาทำงานควรปฏิบัติดังนี้

- 1.ควรมีการปรับปรุงให้มีระบบถ่ายเทของอากาศให้ดีขึ้นหรือเพิ่มการหมุนเวียนของระบบระบายอากาศภายในห้องของแผนกเคลือบผิวชิ้นงาน(SC)ให้มากขึ้น
- 2.จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับลักษณะงาน เช่น แว่นตา, ปลอกแขน, ถุงมือกันความร้อน, ผ้าปิดจมูก ให้กับพนักงาน
- 3.จัดให้มีความรู้ในเรื่องอันตรายความร้อน ตลอดจนวิธีการควบคุมป้องกันและการดูแลสุขภาพ

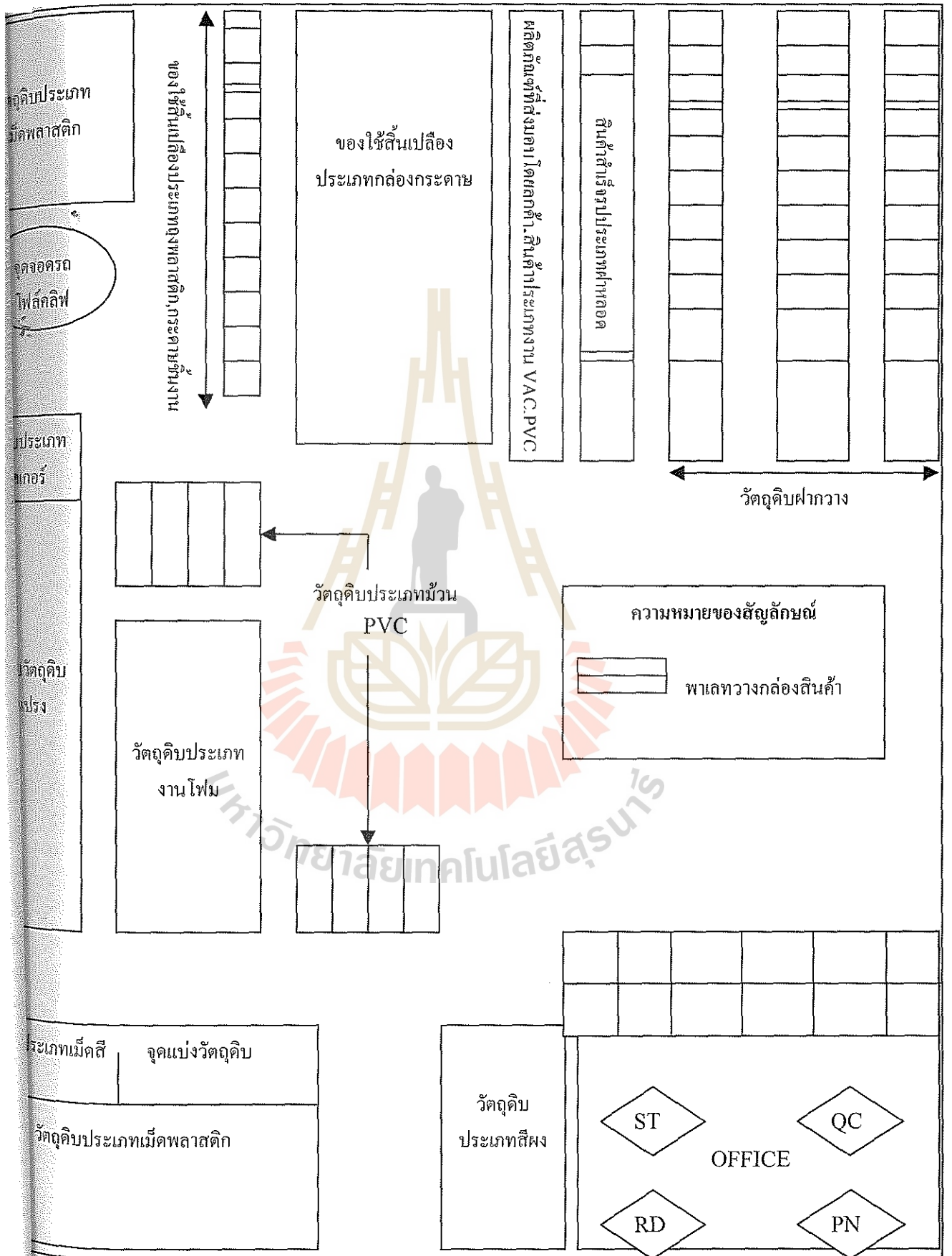
แผนผังแผนกคลังสินค้า(ST)

วันที่ 25 กันยายน 2548 เวลา 10.00น.-11.00 น.

ชั้นบน



ชั้นล่าง



แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรีแผนก คลังสินค้า(ST)

วันที่ตรวจวัด 13 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 10.00-11.35 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผังก้ออิฐฉาบปูนสูง 0.90 เมตร สูงขึ้นไป 1.50 เมตรทำด้วยกระเบื้องซีเมนต์และสูงขึ้นไปจนถึงชายคาทำด้วยMetal sheet

(กระเบื้องรีดลอน) หลังคาทั้งหมดทำด้วยMetal sheet (ได้หลังคามี 2 ส่วนคือมีทั้งส่วนที่ปูฉนวนและไม่ได้ปูฉนวน) มีชั้นวางสินค้า 2 ชั้น

• อากาศร้อนอบอ้าว ไม่มีแสงแดดลมสงบนิ่ง (ขณะทำการตรวจวัดหลังจาก 20 นาทีฝนตกลงมาแต่ไม่แรง)

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		Humidix	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	16.25-16.45 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นบน หลังคามีแผ่นฉนวนกันความร้อน	64	27.9	34.5	34.9	30.0	30.0	47	30.0	32.0	/	
2	16.45-17.05 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นบน หลังคาไม่มีแผ่นฉนวนกันความร้อน	60	28.0	34.8	36.5	30.6	30.4	47	30.55	32.0	/	
3	17.05-17.25 น.	โกดังเก็บสินค้าชั้นล่าง หลังคามีแผ่นฉนวนกันความร้อน(หน้าชั้นวางสารเคมี)	67	27.8	32.2	32.4	29.2	29.1	44	29.18	32.0	/	
4	17.25-17.45 น.	โต๊ะรับ-ส่งสินค้า	60	27.5	33.7	34.1	29.5	29.5	48	29.48	32.0	/	

สรุปผล

ผลการตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผ่นกักตั้งสินค้า(ST)จำนวน 4 จุดพบว่า ไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสถานะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

ข้อเสนอแนะ

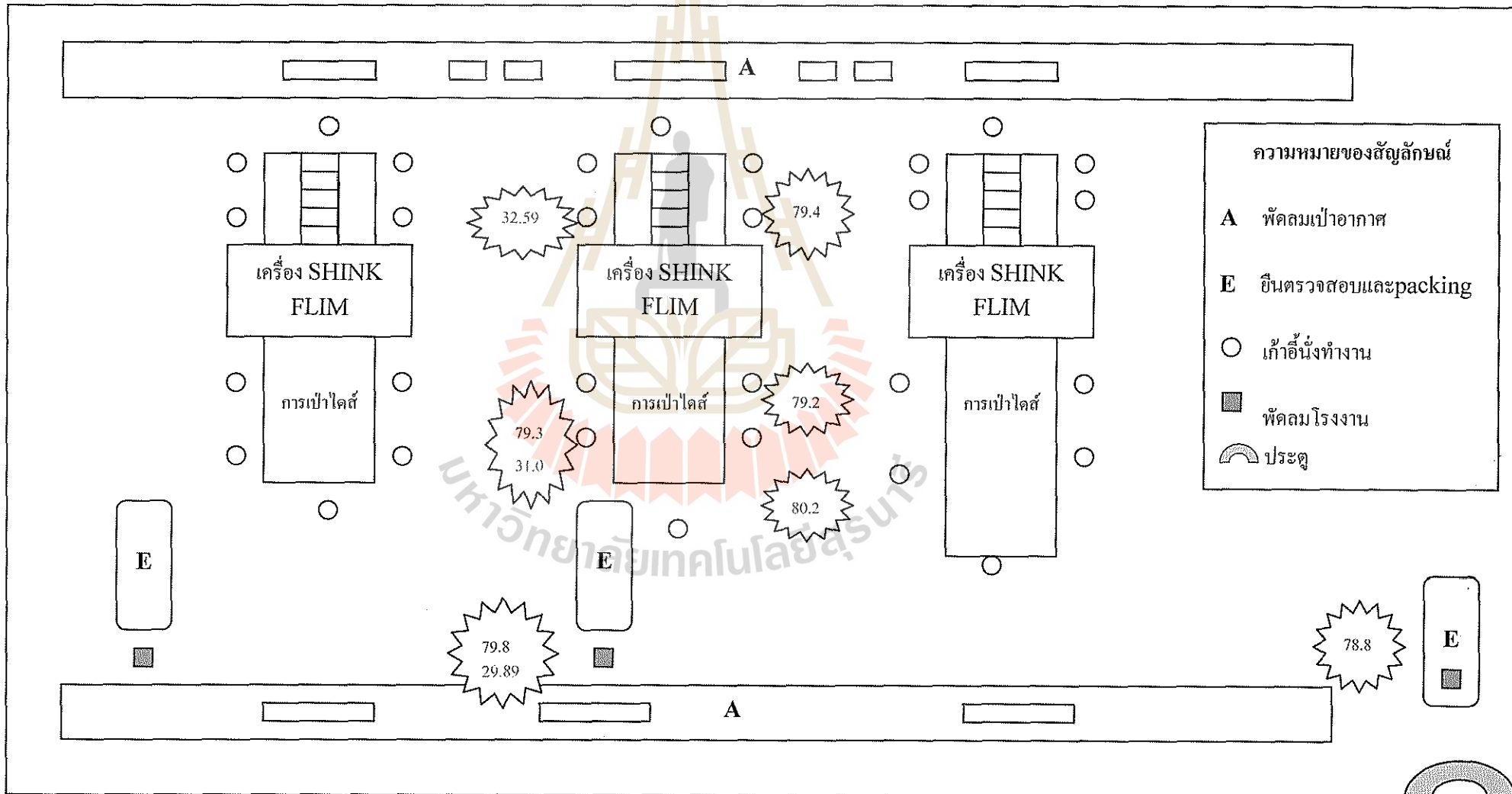
จากการตรวจวัดความร้อนของแผ่นกักตั้งสินค้าจะพบว่าบริเวณของหลังคาที่ไม่มีฉนวนกันความร้อนจะมีระดับของความร้อนสูงกว่าบริเวณของหลังคาที่มีฉนวนกันความร้อน

ถึงแม้ว่าระดับความร้อนจากการตรวจวัดจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสถานะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูง และถ้ายิ่งในฤดูร้อนระดับของความร้อนจะเพิ่มสูงขึ้น ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นในเวลาทำงาน ควรมีการบุหลังคาด้วยฉนวนกันความร้อนให้ทั่วบริเวณหลังคาทั้งหมดและมีการเปลี่ยนฉนวนกันความร้อนเมื่อหมดอายุการใช้งาน



แผนผังแผนกรัตรูป(SW)

วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 11.00 น.-11.40 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนก/หน่วยงาน วิศวกรรม (SW)

วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 15.00-16.10 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด •ผนังด้านหน้าเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนครึ่งหนึ่งและอีกครึ่งหนึ่งเป็นกระจก

ผนังด้านข้างเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนสี่เหลี่ยม

• ท้องฟ้าไม่มีแสงแดด อากาศร้อนอบอ้าว ลมสงบนิ่ง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่าน เกณฑ์	ไม่ผ่าน เกณฑ์
1	การเป่าไคส์	83.8	77.6	80.2	90	/	
2	การเป่าไคส์	81.6	77.3	79.2	90	/	
3	ใส่ขวดกับฟิมล์ม	82.0	78.1	79.4	90	/	
4	ใส่ขวดกับฟิมล์ม	82.4	77.6	79.3	90	/	
5	ยื่นตรวจสอบและPacking(1)	85.4	77.3	79.8	90	/	
6	ยื่นตรวจสอบและPacking(2)	82.8	76.7	78.8	90	/	

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของผู้จ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 6 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 6 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 100 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 0 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 0 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของผู้จ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 6 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 80 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 5 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 83.33 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 1 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 16.67 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ดังเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตราย

ต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง คลื่นไส้ รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้นควรปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธีการป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจประจำปี และตรวจตามกลุ่มเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนการทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรอนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนกรับรูป(SW)

วันที่ตรวจวัด 13 ตุลาคม พ.ศ.2548 เวลา 15.00-16.10 น. ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด • ผนังด้านหน้าเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนครึ่งหนึ่งและอีกครึ่งหนึ่งเป็นกระจก ผนังด้านข้างเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูนสีเขียว

• เครื่อง Shink ทำงานทั้งสามเครื่อง ตั้งอุณหภูมิ 154(°C), 155(°C), 168(°C) ตามลำดับ

• ท้องฟ้า ไม่มีแสงแดด อากาศร้อนอบอ้าว ลมสงบนิ่ง

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC. รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		Humidx	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	15.00-15.20 น.	การเป่าโคลส์	73	29.2	35.2	35.3	31.0	31.0	52	31.03	32.0	/	
2	15.25-15.45 น.	ใส่ขวดกับฟิล์ม	66	30.1	37.6	38.4	32.5	32.5	56	32.59	32.0	/	
3	15.50-16.10 น.	ขึ้นตรวจสอบและPacking	73	28.6	32.9	32.9	29.9	29.9	47	29.89	32.0	/	

สรุปผล

ผลการตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกแผนกกรักรูป(SW) จำนวน 3 จุดพบว่ามี 1 จุดที่ไม่ผ่านมาตรฐาน คิดเป็นร้อยละ 33.33 ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

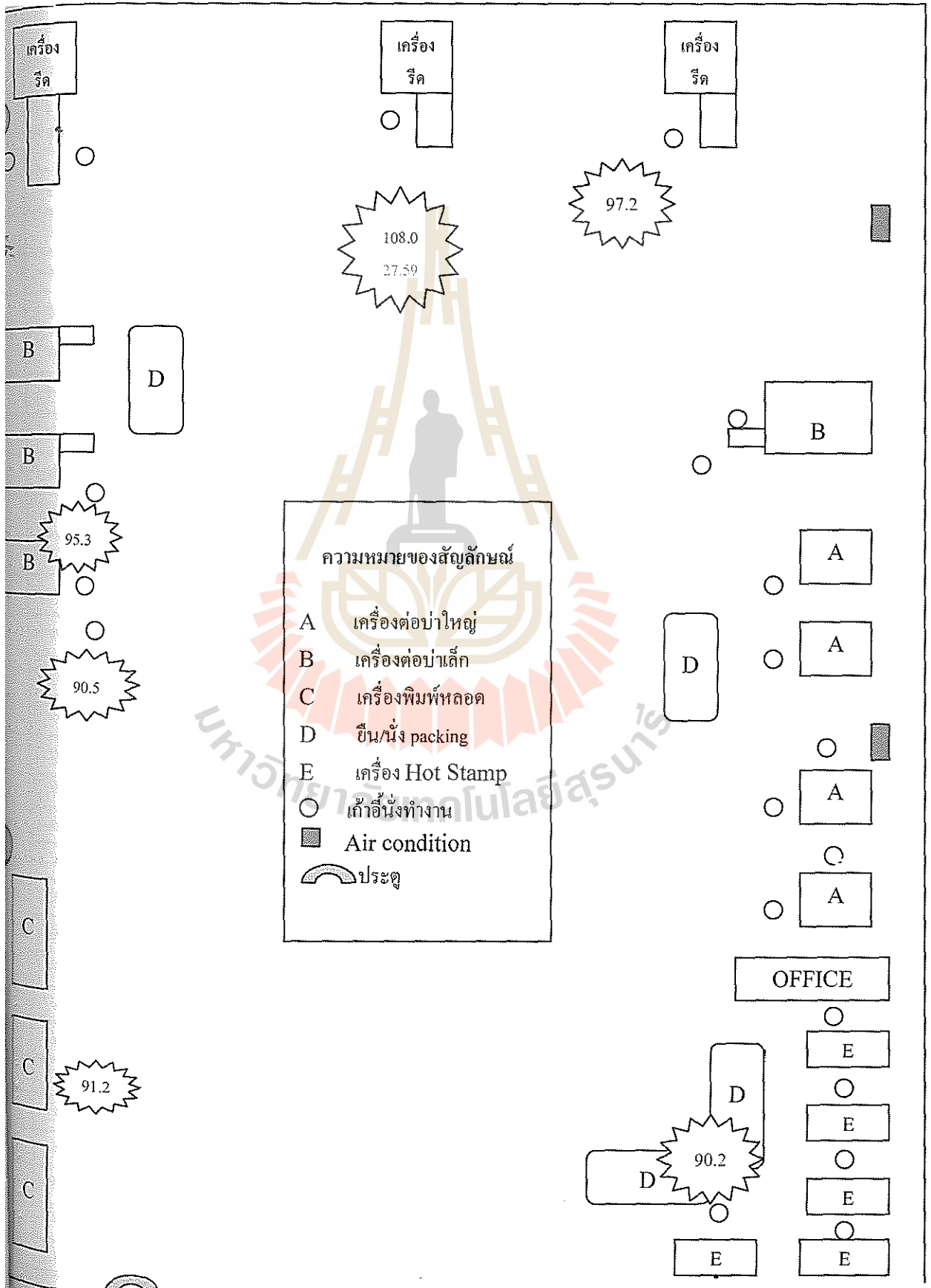
ข้อเสนอแนะ

ถึงแม้ว่าระดับความร้อนจากการตรวจวัดจะผ่านเกณฑ์มาตรฐานของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 แต่ผลการตรวจระดับความร้อนยังอยู่ในระดับที่ค่อนข้างสูง ซึ่งอาจทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้ เช่น เป็นลม(Heat Stroke)อ่อนเพลียเนื่องจากความร้อน(Heat Exhaustion)ตะคริวเนื่องจากความร้อน(Heat Cramp)และโรคจิตประสาทเนื่องจากความร้อน(Heat Neurasis) ซึ่งอาจส่งผลให้เกิดความผิดพลาดหรืออุบัติเหตุในการทำงานได้ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้น ในเวลาทำงานควรปฏิบัติดังนี้

1. ควรมีการปรับปรุงให้มีระบบถ่ายเทของอากาศให้ดีขึ้นหรือเพิ่มการหมุนเวียนของระบบระบายอากาศภายในห้องของแผนกกรักรูป(SW) ให้มากขึ้น
2. ติดตั้งพัดลมเป่าไอน้ำเพิ่มและควรใช้พัดลมที่มีระดับเสียงที่ไม่ดังจนเกินไป
3. ควรเพิ่มจำนวนถังทำน้ำเย็นเพื่อให้มีน้ำดื่มที่เย็นเพียงพอต่อความต้องการของพนักงาน
4. ควรจัดให้มีผ้าเย็น ใ้ใช้คหน้าเพื่อให้พนักงานแต่ละคน
5. จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับลักษณะงาน เช่น แว่นตา, ปลอกแขน, ถุงมือกันความร้อน, ผ้าปิดจมูกให้กับพนักงาน
6. จัดให้มีความรู้ในเรื่องอันตรายความร้อน ตลอดจนวิธีการควบคุมป้องกันและการดูแลสุขภาพ

แผนผังแผนกหลอด(TU)

วันที่ 1 กันยายน 2548 เวลา 14.00 น.-15.00 น.



แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา

ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

แผนก/หน่วยงาน หลอด(TU)

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 10.30-11.30 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

B4561828

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง SOUND LEVEL METER

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น 1900

Serial Number. CC6100001

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด •ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูน ติด Air condition

•ห้องฟ้าแฉ่มใส แสงแดดจ้า

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			Range	มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่าน เกณฑ์
1	เครื่องรีด(2)	112.3	82.8	108.0	60-120	90		/
2	เครื่องรีด(3)	109.9	84.2	97.2	60-120	90		/
3	เครื่องตอ่บ่าเล็ก(2)	95.3	83.0	90.5	60-120	90		/
4	เครื่องพิมพ์หลอด(3)	99.4	84.4	91.2	60-120	90		/
5	เครื่องตอ่บ่าเล็ก(1)	101.5	83.8	95.3	60-120	90		/
6	เครื่องHOT STAMP(4)	99.2	81.1	90.2	60-120	90		/
7	เครื่องพิมพ์หลอด(2)	99.5	87.1	95.2	60-120	90		/
8	จุดป่า่ทำงาน	101.5	72.5	97.0	70-130	90		/
9	เครื่องติดสติ๊กเกอร์(1)	104.5	82.8	97.6	70-130	90		/
10	จุด Packing	95.5	69.6	87.7	70-130	90	/	
11	เครื่องSeal	93.3	75.6	86.1	70-130	90	/	

สรุปผล

ที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างไม่เกินวันละ 8 ชั่วโมง

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 11 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 90 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 2 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 18.18 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและ
มี 9 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 81.82 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

กรณีที่ชั่วโมงการทำงานของลูกจ้างเกินวันละ 8 ชั่วโมง(มีการทำงานล่วงเวลา)

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงในบริเวณการทำงานจำนวนทั้งหมด 11 จุด โดยใช้เกณฑ์มาตรฐาน

ความปลอดภัย 80 เดซิเบล(เอ) พบว่ามี 0 จุดหรือคิดเป็นร้อยละ 0 ที่มีระดับความดังเสียงไม่เกินมาตรฐานและมี 11 จุด
หรือคิดเป็นร้อยละ 100 ที่มีระดับความดังเสียงเกินมาตรฐาน

ข้อเสนอแนะ

หากมีการปฏิบัติงานในบริเวณที่มีความดังเสียงที่ถึงเกินมาตรฐานความปลอดภัย อาจก่อให้เกิดอันตราย

ต่อสุขภาพอนามัยของพนักงานได้ โดยอาจทำให้สูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราวและถาวร ความดันโลหิตสูง กลิ่นได้
รวมทั้งรบกวนการสนทนาและกลบเสียงสัญญาณต่างๆ ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันอันตรายดังกล่าวที่อาจเกิดขึ้นควร
ปฏิบัติดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมหรือให้ความรู้ให้กับพนักงานทราบและเข้าใจอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากเสียงดังตลอดจนวิธี
การป้องกันและการดูแลสุขภาพ
2. บังคับให้พนักงานที่ต้องปฏิบัติงานกับระดับเสียงที่เกินมาตรฐานสวมใส่ที่อุดหูและที่ครอบหูลดเสียงทุกครั้ง
ที่มีการปฏิบัติงาน
3. จัดให้มีการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานทั้งก่อน-หลังทำงาน ตรวจสอบประจำปี และตรวจตาม
กลุ่มเสี่ยงให้กับผู้ปฏิบัติงาน
4. ในกรณีที่ผู้ปฏิบัติงานต้องสัมผัสกับระดับเสียงดังเกินมาตรฐานควรจัดให้มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียน
การทำงานไปทำงานในบริเวณที่ไม่เกี่ยวข้องกับการสัมผัสเสียงหรือสัมผัสเสียงในระดับต่ำ

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท้อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี แผนกหล่อต(TU)

วันที่ตรวจวัด 13 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 10.50-11.10 น.

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวสุพรรณิ อินปนาม B4561828

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด

• ผนังห้องเป็นผนังก่ออิฐฉาบปูน ติด Air condition

• ท้องฟ้าแจ่มใส แสงแดดจ้า

เครื่องมือวัดความร้อน AREA HEAT STRESS MONITOR

ยี่ห้อ QUEST TECHNOLOGIES INC.

รุ่น QUESTemp° 34 Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

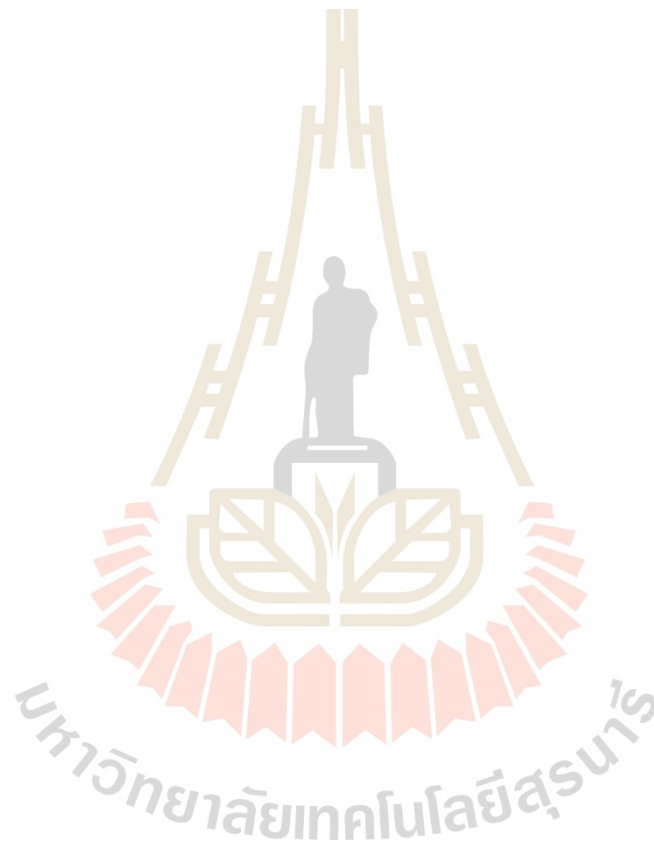
จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	T _{nwb} (°C)	T _{na} (°C)	T _g (°C)	WBGT (°C)		Humidx	WBGT (°C)	มาตรฐาน (°C)	ผลการตรวจ	
							In	Out				ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
I	10.50-11.10	เครื่องรีด	57	25.4	31.8	32.7	27.6	27.5	41	27.59	32.0	/	

สรุปผล

การตรวจวัดความร้อนในบริเวณการทำงานของแผนกหล่อ(TU)จำนวน 1 จุดพบว่า ไม่มีจุดใดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงาน เกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2546 หมวด 1 ความร้อน

ข้อเสนอแนะ

เนื่องจากแผนกหล่อมีผลการตรวจวัดระดับของความร้อนอยู่ในระดับต่ำและเป็นห้องที่ติดAir condition จึงไม่ต้องทำการปรับปรุงในเรื่องของความร้อนแต่อาจจะมีการตรวจและทำความสะอาดระบบปรับอากาศให้อยู่ในสภาพที่มีการทำงานปกติ



ตารางสรุปผลการตรวจวัดเสียงและความร้อน

บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

TTM1

ลำดับ ที่	แผนก/หน่วย งาน	จำนวนจุดทั้งหมด ที่ตรวจวัด(จุด)		จำนวนจุดที่ ผ่านเกณฑ์ (จุด)		จำนวนจุดที่ ผ่านเกณฑ์ คิดเป็นร้อยละ (%)		จำนวนจุดที่ ไม่ผ่านเกณฑ์ (จุด)		จำนวนจุดที่ ไม่ผ่านเกณฑ์ คิดเป็นร้อยละ (%)		ข้อเสนอแนะ/แนวทางการปรับปรุงแก้ไข	
		เสียง	ความ ร้อน	เสียง	ความ ร้อน	เสียง	ความ ร้อน	เสียง	ความ ร้อน	เสียง	ความ ร้อน	เสียง	ความร้อน
1	ประกอบ(AS)	12	-	11	-	91.67	-	1	-	8.33	-	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการเป่า ลม) 2.สับเปลี่ยน หมุนเวียนการ ทำงาน	-
2	แปรง(CB)	1	3	0	3	100	100	1	0	100	0	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการเป่า ลม) 2.สับเปลี่ยน	-

												หมุนเวียนการทำงาน	
3	โมลด์ซ็อก(MS)	11	6	8	6	72.73	100	3	0	27.27	0	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการเป่าลม) 2.สับเปลี่ยน หมุนเวียนการทำงาน	1.บุหลังคาคั่วจนวนกันความร้อน
4	ขึ้นรูป พลาสติก(PP)	9	6	8	6	88.89	100	1	0	11.11	0	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการเป่าลม) 2.สับเปลี่ยน หมุนเวียนการทำงาน	1.ติดตั้งพัดลมเป่าอากาศเฉพาะจุดที่ตำแหน่งคนปฏิบัติงาน/พัดลาเปดาน(มีการย้ายแผนก)
5	เคลือบผิวชิ้นงาน(SC)	6	4	3	4	50	100	3	0	50	0	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการพ่นสี) 2.สับเปลี่ยน หมุนเวียนการทำงาน	-

6	คลังสินค้า(ST)	-	4	-	4	-	100	-	0	-	0	-	1.บุ้หลังคาด้วยฉนวนกันความร้อนให้ทั่วบริเวณ หลังคาทั้งหมดและมีการเปลี่ยนฉนวนกันความร้อน เมื่อหมดอายุการใช้งาน
7	รั้วรูป(SW)	6	3	6	2	100	66.67	0	1	0	33.33	-	1.ปรับปรุงให้มีระบบถ่ายเทของอากาศให้ดีขึ้นหรือ เพิ่มการหมุนเวียนของระบบ ระบายอากาศภายในห้อง 2.เพิ่มจำนวนถังทำน้ำเย็นเพื่อให้มีน้ำดื่มที่เย็นเพียงพอต่อความต้องการของพนักงาน 3.จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสม กับลักษณะงาน
8	หลอด(TU)	11	1	9	1	81.82	100	2	0	18.18	0	1.สวมใส่ที่อุดหู (จุดที่มีการพ่นสี)	-
รวม		56	27	45	26	80.36	96.30	11	1	19.64	3.70	-	-

TTM2

ผลการดำเนินการตรวจวัดเสียงและความร้อน

ณ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

ในระหว่างวันที่ 11-13 ตุลาคม 2548

โดย

นางสาว ดาริกา อนุสิทธิ์

นักศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(Occupational Health and Safety)

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

เวลา 14.40-15.25

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก/หน่วยงาน IJ2-TTM2

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวคาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter

ยี่ห้อ QUEST Model 1900

รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

หัวCalibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	เครื่องฉีดพลาสติก IJ33-34	93.1	72.0	82.3	90	/	
2	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 30-31	82.8	71.1	75.6	90	/	
3	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 27-28	88.1	70.8	78.3	90	/	
4	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 25-75	90.6	70.8	77.9	90	/	
5	โต๊ะทำงานของทีมช่าง	82.6	69.7	74.6	90	/	
6	ทางเดินกับเครื่องฉีดพลาสติก IJ 73	81.1	69.7	74.1	90	/	
7	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 16-17	82.6	70.7	75.7	90	/	
8	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 19-20	90.2	70.2	77.2	90	/	
9	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 22-55	79.3	70.1	74.6	90	/	
10	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 05-63	92.2	69.5	79.0	90	/	
11	โต๊ะทำงานพนักงานกับเครื่องฉีด พลาสติก IJ61	83.7	70.1	74.8	90	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

เวลา 14.10-14.30

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก/หน่วยงาน ประกอบ (AS)

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter ยี่ห้อ QUEST Model 1900 รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

หัว Calibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	โต๊ะเป่าชิ้นงาน	87.8	70.9	80.2	90	/	
2	แปะกระจกด้วยเทปOPP	85.8	70.3	75.3	90	/	
3	เปิด-ปิดคลัทช์	77.0	66.3	74.0	90	/	
4	เปิด-ปิดคลัทช์	78.3	66.5	71.7	90	/	
5	โต๊ะประกบคลัทช์	87.0	75.1	79.5	90	/	
6	ประกอบคลัทช์	89.2	79.1	82.0	90	/	
7	เป่าชิ้นงาน	88.0	81.8	84.6	90	/	
8	เป่าชิ้นงาน	94.6	81.2	88.2	90	/	
9	เป่าชิ้นงาน	92.4	84.5	87.7	90	/	
10	เป่าชิ้นงาน	87.9	81.0	84.1	90	/	
11	ประกอบ+ตอกคลัทช์	89.9	78.7	82.9	90	/	
12	แปะกระจกด้วยเทปOPP	86.6	77.7	81.7	90	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

เวลา 15.35-15.55

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก/หน่วยงาน MC

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter ยี่ห้อ QUEST Model 1900 รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

ตัวCalibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	เครื่องบดเศษพลาสติก ใช้ลมเป่าทำความสะอาด	103.6	82.0	98.3	90		/
2	เครื่องบดเศษพลาสติก ใช้ลมเป่าทำความสะอาด	99.8	90.5	94.9	90		/
3	เครื่องร่อน	92.1	83.1	87.4	90	/	
4	เครื่องปั่นผสมใช้ลมเป่าทำ ความสะอาด	94.0	90.2	92.4	90		/
5	เครื่องปั่นผสม ใช้ลมทำความสะอาด	100.9	87.5	96.6	90		/
6	ห้องบดPVC	103.0	90.8	97.5	90		/

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 11 ตุลาคม 2548

เวลา 13.25-13.30

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟกเจอร์ริง จำกัด

แผนก/หน่วยงาน BM-TTM1

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter ยี่ห้อ QUEST Model 1900 รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

ตัวCalibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	เครื่องเป่าพลาสติก	82.9	75.0	79.2	90	/	
2	เครื่องเป่าพลาสติก	78.8	72.7	76.4	90	/	

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

เวลา 16.00-16.20

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทิร์นส์ แมนูแฟกเจอร์ส จำกัด

แผนก/หน่วยงาน BM-TTM2

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวคาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter ยี่ห้อ QUEST Model 1900 รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

ตัว Calibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	จุดซ่อมอุปกรณ์	91.9	71.2	79.2	90	/	
2	โต๊ะทำงาน	81.3	72.5	76.3	90	/	
3	เครื่องเป่าพลาสติก BM 02-10	86.9	74.8	80.6	90	/	
4	เครื่องเป่าพลาสติก BM 04-12	88.2	75.2	82.4	90	/	
5	เครื่องเป่าพลาสติก BM 06	90.3	74.9	83.0	90	/	
6	เครื่องเป่าพลาสติก BM 08	102.6	80.0	91.6	90		/
7	เครื่องเป่าพลาสติก BM32	93.9	79.6	88.7	90	/	
8	เครื่องเป่าพลาสติก BM 23	107.5	82.0	95.0	90		/
9	เครื่องเป่าพลาสติก BM 21	98.8	79.8	89.2	90	/	
10	เครื่องเป่าพลาสติก BM 19	97.8	79.6	88.4	90	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

วันที่ทำการตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

เวลา 16.25-16.59

สถานที่ทำการตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก/หน่วยงาน PT/HS

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

เครื่องมือวัดระดับความดังเสียง Sound Level Meter ยี่ห้อ QUEST Model 1900 รุ่น Type 1

Serial No. CC6100001

ตัว Calibrator Serial No. QF4100033

ผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จุดที่	บริเวณที่ทำการตรวจวัด	ระดับความดังเสียง (dB(A))			มาตรฐาน *(dB(A))	ผลการตรวจ	
		Lmax	Lmin	Leq		ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	เครื่องATMA,ตู้อบUV	94.9	77.6	85.9	90	/	
2	เครื่องพิมพ์ UV	96.3	78.6	87.4	90	/	
3	เครื่อง AUTO UV	96.8	80.8	87.3	90	/	
4	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	92.4	82.1	87.4	90	/	
5	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	94.6	82.6	88.7	90	/	
6	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	99.1	80.5	91.5	90		/
7	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	91.1	81.5	86.7	90	/	
8	โต๊ะทำงาน	89.3	78.0	84.9	90	/	
9	ห้องพิมพ์ตลับ	92.3	77.1	84.2	90	/	
10	ห้องพิมพ์ตลับ	98.3	79.8	87.2	90	/	
11	ห้องถ่ายบล็อกเป่าลม ทำความสะอาดบล็อก	97.9	63.9	92.4	90		/
12	โต๊ะทำงาน หน้าห้องถ่ายบล็อก	86.6	75.0	81.4	90	/	

หมายเหตุ : ตามมาตรฐานของไทย ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมว่าด้วย เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยใน
การประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

ตารางสรุปผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ไม่ผ่านมาตรฐาน

แผนก	จุด ที่	รายละเอียด จุดตรวจวัด	L_{eq} dB (A)	มาตรฐาน dB (A)	ข้อเสนอแนะ
AS	1	โต๊ะเป่าชิ้นงาน	80.2	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	6	ประกอบตลับ	82.0	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	7	เป่าชิ้นงาน	84.6	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	8	เป่าชิ้นงาน	88.2	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	9	เป่าชิ้นงาน	87.7	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	10	เป่าชิ้นงาน	84.1	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	11	ประกอบและตอกตลับ	82.9	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	12	ตัดทาว 2 หน้าตัดกระจะก	81.7	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
U-TTM2	1	เครื่องฉีดพลาสติก	82.3	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
MC	3	เครื่องร่อน	87.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
BM	3	เครื่องเป่าพลาสติก BM02-10	80.6	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	4	เครื่องเป่าพลาสติก BM04-12	82.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	5	เครื่องเป่าพลาสติก BM06	83.0	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	7	เครื่องเป่าพลาสติก BM32	88.7	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	9	เครื่องเป่าพลาสติก BM21	89.2	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	10	เครื่องเป่าพลาสติก BM19	88.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
PT/HS	1	เครื่อง Atma ตู้อบ UV	85.9	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	2	เครื่องพิมพ์ UV	87.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	3	เครื่อง Auto UV	87.3	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	4	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	87.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs

ตารางสรุปผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ไม่ผ่านมาตรฐาน

แผนก	จุด ที่	รายละเอียด จุดตรวจวัด	L_{eq} dB (A)	มาตรฐาน dB (A)	ข้อเสนอแนะ
PT/HS	5	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	88.7	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	7	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	86.7	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	8	โต๊ะทำงาน	84.9	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	9	ห้องพิมพ์ตลับ	84.2	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
	10	ห้องพิมพ์ตลับ	87.2	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน หรือควรใส่ Ear plugs
	12	โต๊ะทำงานหน้าห้องถ่าย บล็อก	81.4	90	ควรจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน

ตารางสรุปผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ไม่ผ่านมาตรฐาน

แผนก	จุดที่	รายละเอียดจุดตรวจวัด	L_{max} dB (A)	L_{min} dB(A)	L_{eq} dB (A)	มาตรฐาน dB (A)	แนวทางแก้ไข
MC	1	เครื่องบดเศษพลาสติก จุดที่ 1	103.6	82.0	98.3	90	ควรรใส่ Ear plugs หรือ Ear muffs
	2	เครื่องบดเศษพลาสติก จุดที่ 2	99.8	90.5	94.9	90	ควรรใส่ Ear plugs หรือ Ear muffs
	3	เครื่องปั่นผสมใช้สาย ลมเป่าทำความสะอาด จุดที่ 1	94.0	90.2	92.4	90	ควรรใส่ Ear plugs
	4	เครื่องปั่นผสมใช้สาย ลมเป่าทำความสะอาด จุดที่ 2	100.9	87.5	96.6	90	ควรรใส่ Ear plugs หรือ Ear muffs
	5	ห้องบดเศษ PVC	103.0	90.8	97.5	90	ควรรใส่ Ear plugs หรือ Ear muffs
BM	1	เครื่องเป่าพลาสติก BM 08	102.6	80.0	91.6	90	ควรรใส่ Ear plugs
	2	เครื่องเป่าพลาสติก BM 23	107.5	82.0	95.0	90	ควรรใส่ Ear plugs
PT/HS	1	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	99.1	80.5	91.5	90	ควรรใส่ Ear plugs
	2	ห้องถ่ายบดสีคอกเป่าลม ทำความสะอาดบดสีคอก	97.9	63.9	92.4	90	ควรรใส่ Ear plugs

สรุปผลการตรวจวัดระดับความดังเสียง

จากผลการตรวจวัดระดับความดังเสียงทั้งหมดรวม 62 จุด มีจุดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมว่าด้วย เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน

หมวด 3 เสียง (ข้อ 8 ผู้ประกอบกิจการ โรงงานต้องควบคุมมิให้บริเวณปฏิบัติงานในโรงงานมีระดับเสียงเกินกว่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ เวลาการทำงานที่ได้รับเสียง 8 ชั่วโมงการทำงาน/วัน ต้องมีระดับเสียงเฉลี่ยตลอดเวลาการทำงานไม่เกิน 90 เดซิเบลเอ)

ซึ่งมีจุดที่ไม่ผ่านมาตรฐานจำนวน 9 จุด หรือคิดเป็นร้อยละของจุดตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ได้เท่ากับร้อยละ 14.5 ของจุดตรวจวัดทั้งหมด

และมีจุดที่ผ่านมาตรฐานจำนวน 53 จุด คิดเป็นร้อยละของจุดตรวจวัดระดับความดังเสียงที่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ได้เท่ากับร้อยละ 85.5 ของจุดตรวจวัดทั้งหมด

ข้อเสนอแนะ

1. จุดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมและมีค่าระดับเสียงมากกว่า 100 dB(A)ขึ้นไป ควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ Ear Muffs ที่ทำด้วยพลาสติก หรือยาง หรือวัสดุอื่น ใช้ครอบหูทั้งสองข้างต้องสามารถลดระดับเสียงลงได้ไม่น้อยกว่า 25 dB(A)
2. จุดที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมและมีค่าระดับเสียงตั้งแต่ 95-100 dB(A) ควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ Ear Plugs ที่ทำด้วยพลาสติก หรือยาง หรือวัสดุอื่น ใช้ใส่ช่องหูทั้งสองข้างต้องสามารถลดระดับเสียงลงได้ไม่น้อยกว่า 15 dB(A)
3. จุดที่มีผลการตรวจวัดระดับความเข้มเสียงตั้งแต่ 80 dB(A) ขึ้นไป ควรจัดให้มีโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
4. ควรมีการให้ความรู้เกี่ยวกับอันตรายของเสียงแก่ลูกจ้างเพื่อสร้างทัศนคติและจิตสำนึกในการป้องกันอันตรายที่เกิดจากเสียง
5. ควรมีการอบรมถึงวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี
6. ควรมีการตรวจสมรรถภาพการได้ยินของลูกจ้างเป็นประจำทุกปี และก่อนเข้าทำงาน
7. ส่วนฝ่ายลูกจ้างควรให้ความร่วมมือปฏิบัติตามคำแนะนำและกฎระเบียบของนายจ้างเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากเสียงอย่างเคร่งครัด

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

วันที่ตรวจวัด 11-12 ตุลาคม 2548

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก PT/HS

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ท้องฟ้าโปร่งใส แสงแดดจ้า มีเมฆน้อยทั้ง 2 วัน บริเวณการทำงานเป็นพื้นที่โล่งชั้นเดียว หลังคากระเบื้องเหล็กกรี๊ดลอน มีลูกหมุนระบายอากาศ

เครื่องมือวัดความร้อน THERMAL ENVIRONMENT MONITOR

ยี่ห้อ QUEST Model QT-34

รุ่น QUESTEMP 34

Serial No. TEA060025

ตารางผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	T _{nwb} (°C)	T _{na} (°C)	T _g (°C)	WBGT (°C)		WBGT (°C)	มาตรฐานอุตสาหกรรม (องศา°C)	ผลการวิเคราะห์	
							In	Out			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	16.58-17.18 11/10/48	เครื่องAUTO	54	26.8	34.7	36.1	29.6	29.4	29.6	32	/	
2	17.20-17.40 11/10/48	เครื่องระเบิดผิว	53	27.1	35.4	36.0	29.8	29.7	29.8	32	/	
3	10.49-11.09 12/10/48	เครื่องASMA, ตู้อบUV PT-08,09	53	26.6	34.9	35.6	29.3	29.3	29.3	32	/	
4	11.11-11.31 12/10/48	เครื่องพิมพ์ UV PT-04	55	27.0	34.4	35.6	29.6	29.5	29.6	32	/	

5	11.37-11.57 12/10/48	เครื่องพิมพ์ฟอยล์	57	26.2	32.7	34.2	28.6	28.4	28.6	32	/	
---	-------------------------	-------------------	----	------	------	------	------	------	------	----	---	--

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

วันที่ตรวจวัด 12 ตุลาคม 2548

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก MC

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ท้องฟ้าโปร่งใส แสงแดดจ้ามีเมฆน้อย อากาศร้อน บริเวณการทำงานเป็นห้อง โถงมีช่องถ่ายเทอากาศที่ฝ้าผนัง 2 ด้าน หลังคากระเบื้องเหล็กกริดลอน

เครื่องมือวัดความร้อน THERMAL ENVIRONMENT MONITOR

ยี่ห้อ QUEST Model QT-34

รุ่น QUESTEMP 34

Serial No. TEA060024

ตารางผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ ตรวจ วัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความ ชื้น สัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		WBGT (°C)	มาตรฐาน อุตสาหกรรม (องศา°C)	ผลการวิเคราะห์	
							In	Out			ผ่าน เกณฑ์	ไม่ผ่าน เกณฑ์
1	9.50-10.10	เครื่องบดเศษ	60	26.2	33.3	33.5	28.3	28.3	28.4	32	/	
2	10.24-10.44	ห้องบด PVC, PET-G	57	27.4	34.7	35.1	29.6	29.6	29.8	32	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

วันที่ตรวจวัด 11 ตุลาคม 2548

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวศาริกา อนุสิทธิ์

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

แผนก BM

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ท้องฟ้าโปร่ง ใส แสงแดดจ้า มีเมฆน้อย บริเวณการทำงานเป็นพื้นที่โล่งชั้นเดียว หลังคากระเบื้องเคลือบสีเทา มีลูกหมุนระบายอากาศ

เครื่องมือวัดความร้อน THERMAL ENVIRONMENT MONITOR

ยี่ห้อ QUEST Model QT-34

รุ่น QUESTEMP 34

Serial No. TEA060024

ตารางผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		WBGT (°C)	มาตรฐานอุตสาหกรรม (องศา°C)	ผลการวิเคราะห์	
							In	Out			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	16.16-16.36	เครื่องเป่าพลาสติก <i>BM 06-35</i>	55	26.0	33.9	34.0	28.4	28.4	28.4	32	/	
2	16.37-16.57	เครื่องเป่าพลาสติก <i>BM 23-24</i>	55	26.2	34.4	34.8	28.8	28.7	28.8	32	/	

แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

วันที่ตรวจวัด 11 ตุลาคม 2548

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ห้อปเทิร์นค้ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ท้องฟ้าโปร่งใส แสงแดดจ้า มีเมฆน้อย เปิดระบบระบายอากาศ

เครื่องมือวัดความร้อน THERMAL ENVIRONMEMT MONITOR

รุ่น QUESTEMP 34

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวคาริกา อนุสิทธิ์

แผนก IJ1-TTMI

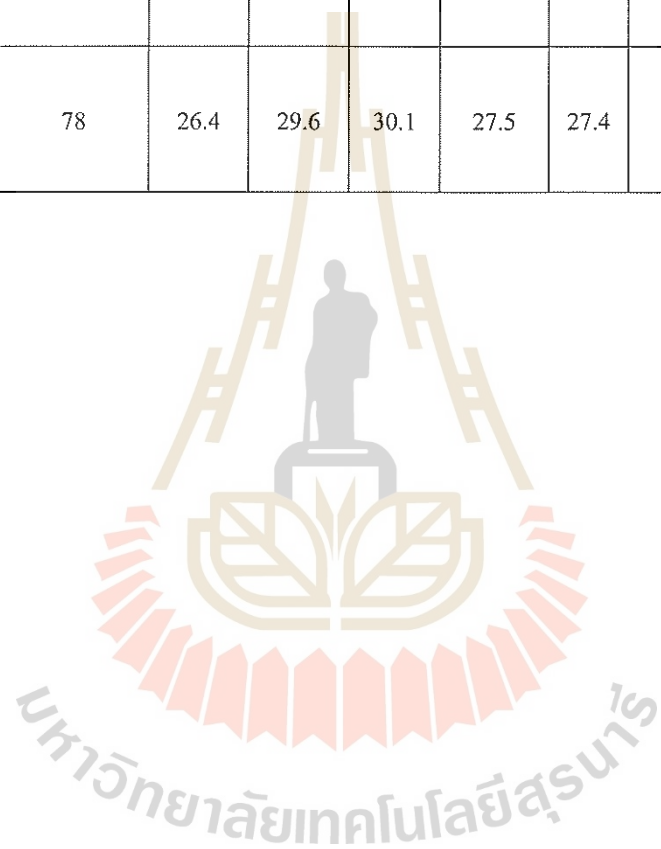
ยี่ห้อ QUEST Model QT-34

Serial No. TEA060024

ตารางผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		WBGT (°C)	มาตรฐานอุตสาหกรรม (องศา°C)	ผลการวิเคราะห์	
							In	Out			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	10.25-10.45	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 90-89	75	25.8	29.4	30.1	27.1	27.0	27.1	32	/	
2	10.50-11.10	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 85-76	76	25.7	28.9	29.5	26.9	26.8	26.8	32	/	

3	11.14-11.34	เครื่องฉีดพลาสติก <i>IJ 04-03</i>	80	25.9	28.4	29.1	26.9	26.8	26.9	32	/	
4	11.37-11.57	เครื่องฉีดพลาสติก <i>BOY</i>	78	26.4	29.6	30.1	27.5	27.4	27.5	32	/	



แบบบันทึกผลการตรวจวัดความร้อน

วันที่ตรวจวัด 11 ตุลาคม 2548

สถานที่ตรวจวัด บริษัท ท็อปเทิร์นส์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

รายละเอียดบริเวณที่ตรวจวัด ท้องฟ้าโปร่งใส แสงแดดจ้า มีเมฆน้อย เปิดพัดลม บริเวณการทำงานเป็นพื้นที่โล่งชั้นเดียว หลังคากระเบื้องเหล็กสีดองอน มีลูกหมุนระบายอากาศ

เครื่องมือวัดความร้อน THERMAL ENVIRONMENT MONITOR

รุ่น QUESTEMP 34

ชื่อผู้ทำการตรวจวัด นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

แผนก IJ2-TTM2

ยี่ห้อ QUEST Model QT-34

Serial No. TEA060024

ผลการตรวจวัดความร้อน

จุดที่ตรวจวัด	เวลา	ลักษณะงาน	ความชื้นสัมพัทธ์ (%)	Tnwb (°C)	Tna (°C)	Tg (°C)	WBGT (°C)		WBGT (°C)	มาตรฐานอุตสาหกรรม (องศา°C)	ผลการวิเคราะห์	
							In	Out			ผ่านเกณฑ์	ไม่ผ่านเกณฑ์
1	15.21-15.41	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 21-22	47	27.2	35.7	36.6	30.0	29.9	30.0	32	/	
2	15.45-16.05	เครื่องฉีดพลาสติก IJ 27-28	47	27.4	35.8	35.6	29.8	29.8	29.9	32	/	

สรุปผลการตรวจวัดความร้อน

จากผลการตรวจวัดความร้อนทั้งหมดรวม 15 จุด

มีจำนวน 15 จุด ที่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 หมวด 1 ความร้อน (ข้อ 2. บริเวณปฏิบัติงานต้องมีระดับความร้อนไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ความหนักของงานปานกลาง ซึ่งมีมาตรฐานระดับความร้อนค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวทบัลด์ โกลบ (WBGT) เท่ากับ 32 องศาเซลเซียส) หรือคิดเป็นร้อยละ 100 ของจุดที่ตรวจวัดความร้อนทั้งหมด

และมีจำนวน 0 จุด ที่ไม่ผ่านมาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการ โรงงานเกี่ยวกับสภาวะแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2546 หมวด 1 ความร้อน (ข้อ 2. บริเวณปฏิบัติงานต้องมีระดับความร้อนไม่เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ความหนักของงานปานกลาง ซึ่งมีมาตรฐานระดับความร้อนค่าเฉลี่ยอุณหภูมิเวทบัลด์ โกลบ (WBGT) เท่ากับ 32 องศาเซลเซียส) หรือคิดเป็นร้อยละ 0 ของจุดที่ตรวจวัดความร้อนทั้งหมด

ข้อเสนอแนะ

- ควรมีการเฝ้าระวังในจุดที่มีอุณหภูมิ WBGT ที่ใกล้เคียงมาตรฐาน คือ
แผนก II : เครื่องฉีดพลาสติกที่ TTM2 ทั้ง 2 จุด
แผนก MC : ห้องบด PVC,PET-G
แผนก PT/HS : เครื่อง AUTO / เครื่องระเบิดผิว / เครื่อง ASMA, ตู้อบ UV PT-08,09 /
เครื่องพิมพ์ UVPT-04

ควรมีการตรวจวัดความร้อนอย่างสม่ำเสมอเพื่อเฝ้าระวังระดับความร้อนที่พนักงานได้รับ และควรจัดให้ระบบระบายอากาศที่เหมาะสมเพื่อลดระดับความร้อนที่พนักงานได้รับ ให้อยู่ในอุณหภูมิที่เหมาะสมและเพื่อประสิทธิภาพสูงสุดในการปฏิบัติงาน หรือควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือกันความร้อน ปลอกแขนป้องกันแสง UV และอื่นๆที่เหมาะสม

TTM2

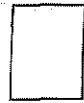
LAYOUT จุดตรวจวัดเสียงและความร้อน

ณ บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด
ในระหว่างวันที่ 11-13 ตุลาคม 2548

- 1.แผนกประกอบ (AS)
2. แผนกฉีดพลาสติก (IJ-TTM1/TTM2)
3. แผนกเป่าพลาสติก (BM)
4. แผนกเตรียมวัตถุดิบ (MC)
5. แผนกซิงค์สกรีนและพิมพ์ฟอยล์ (PT/HS)



โต๊ะทำงาน office



โต๊ะปฏิบัติงานพนักงาน



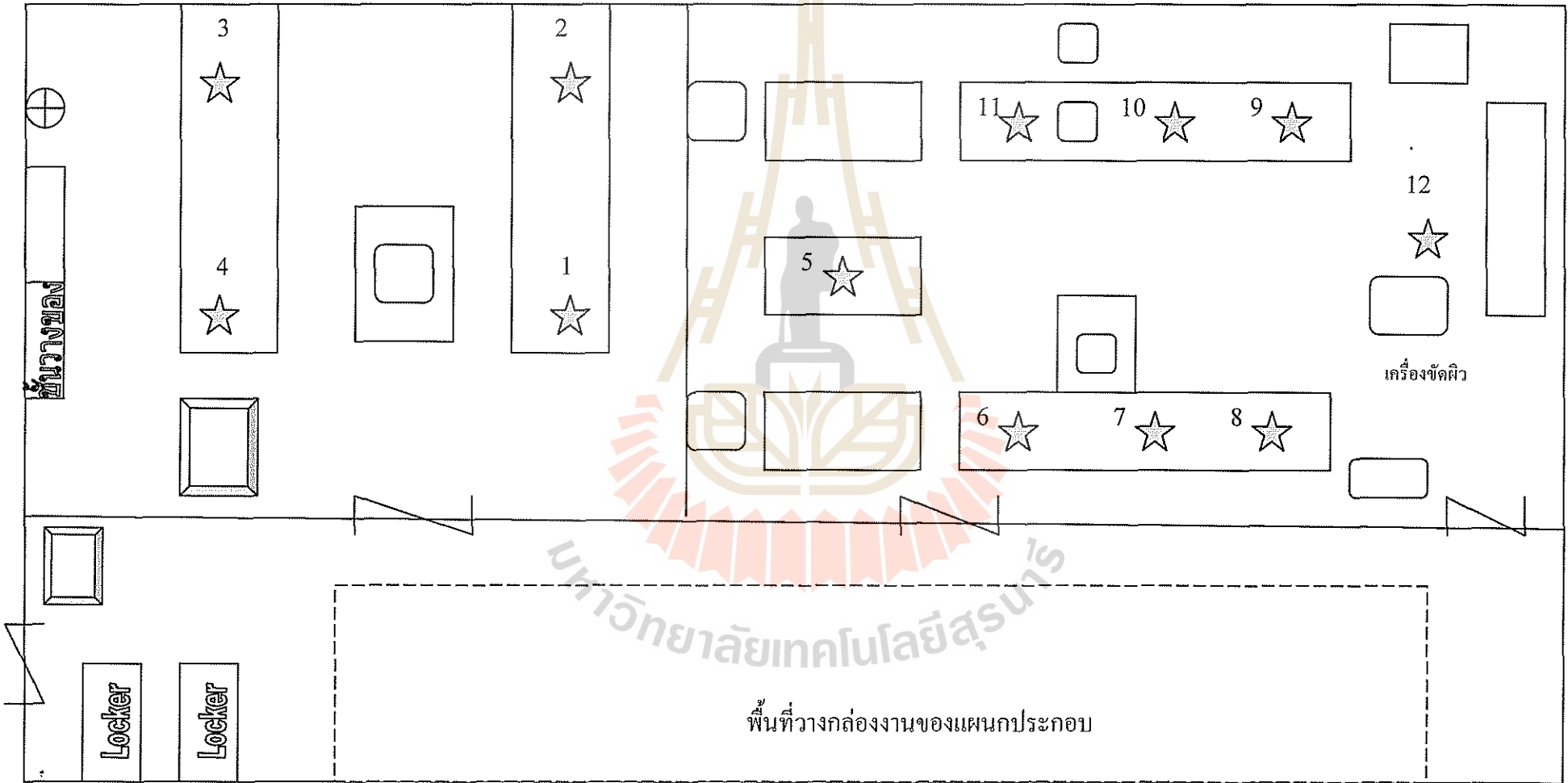
สายลมเป่างาน



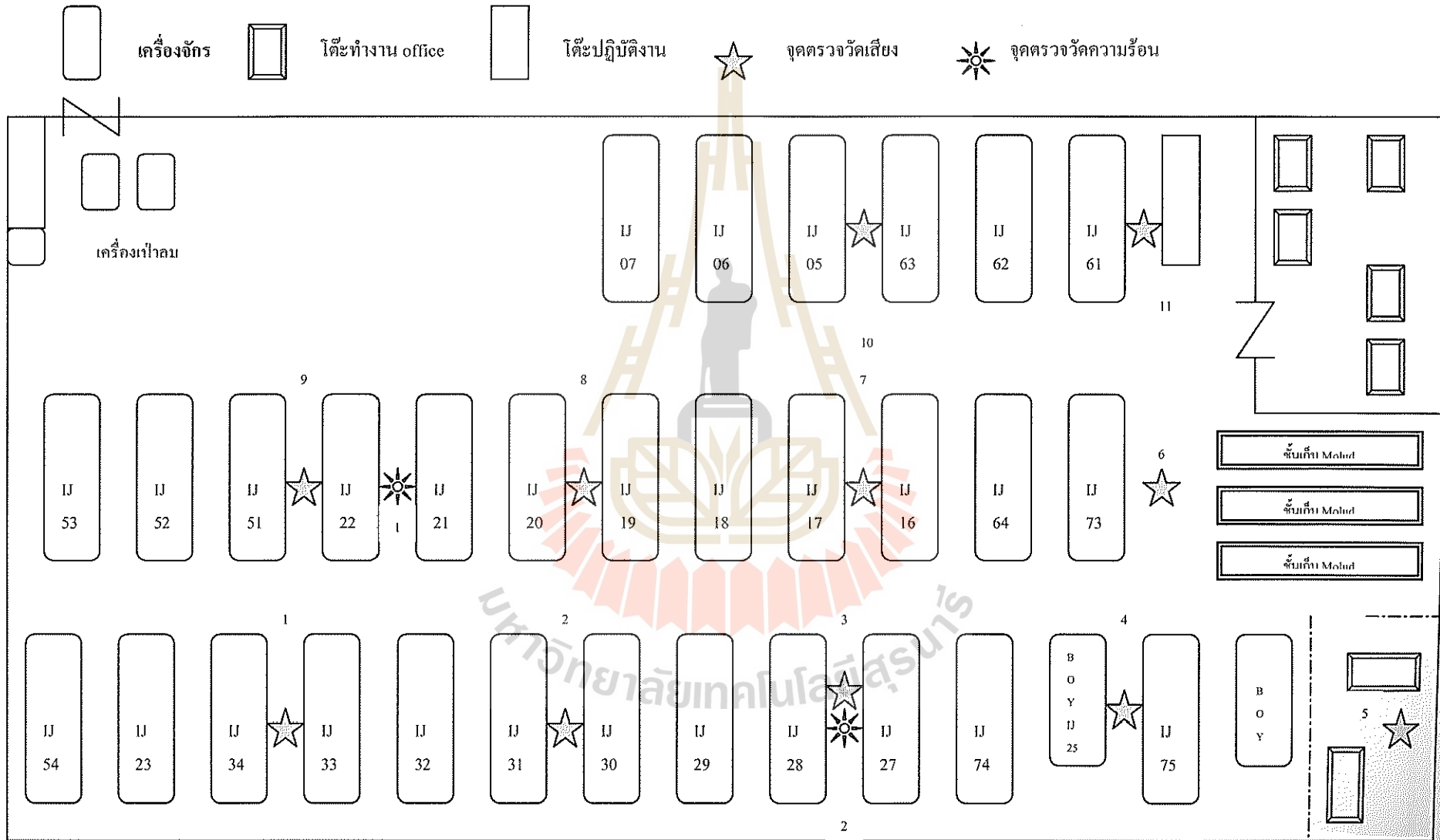
เครื่องจักร

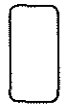


จุดตรวจวัดเสียง



แผนผังแผนก II-TTM2





เครื่องจักร



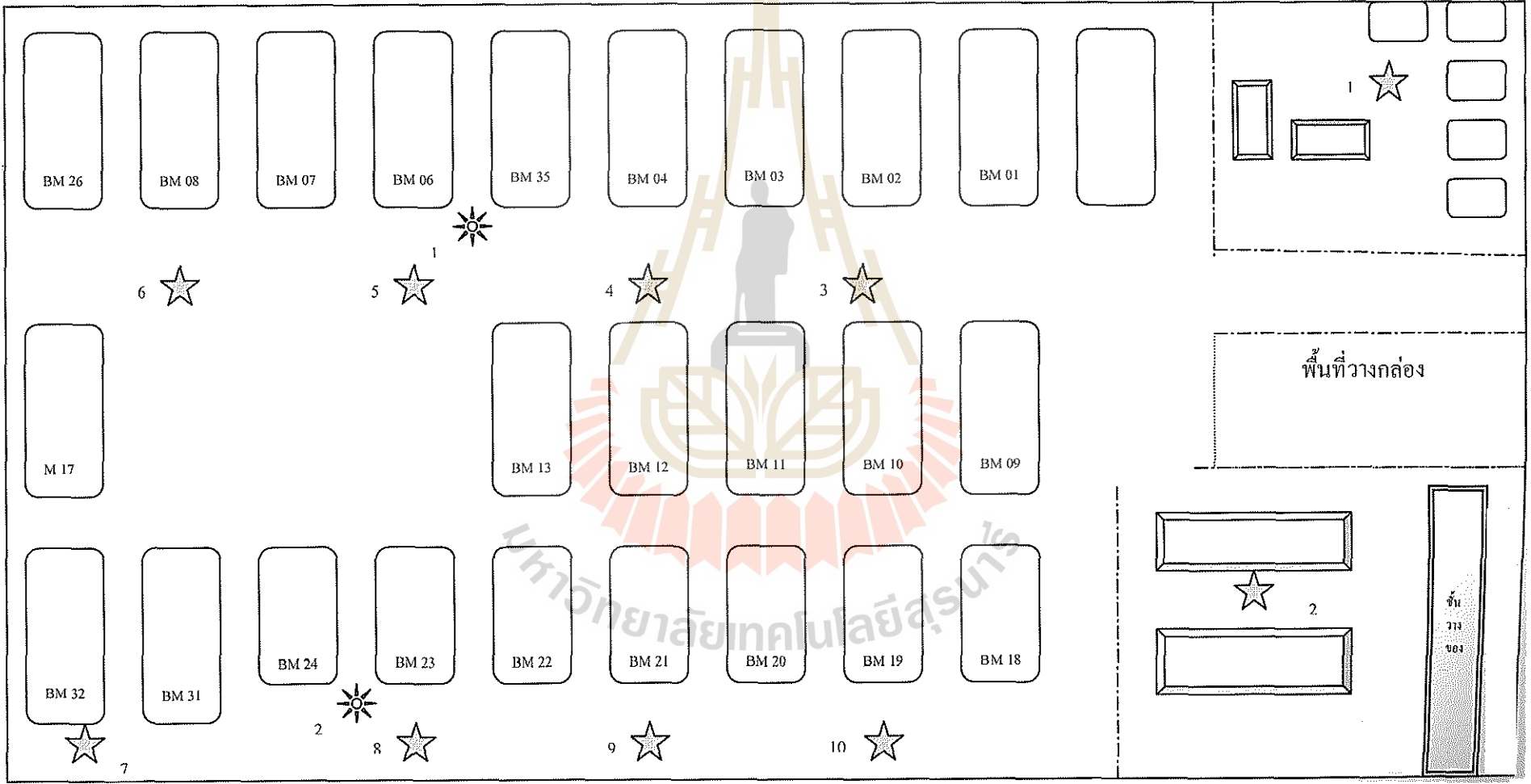
โต๊ะทำงาน office



จุดตรวจวัดเสียง



จุดตรวจวัดความร้อน





โต๊ะทำงาน office



เครื่องจักร



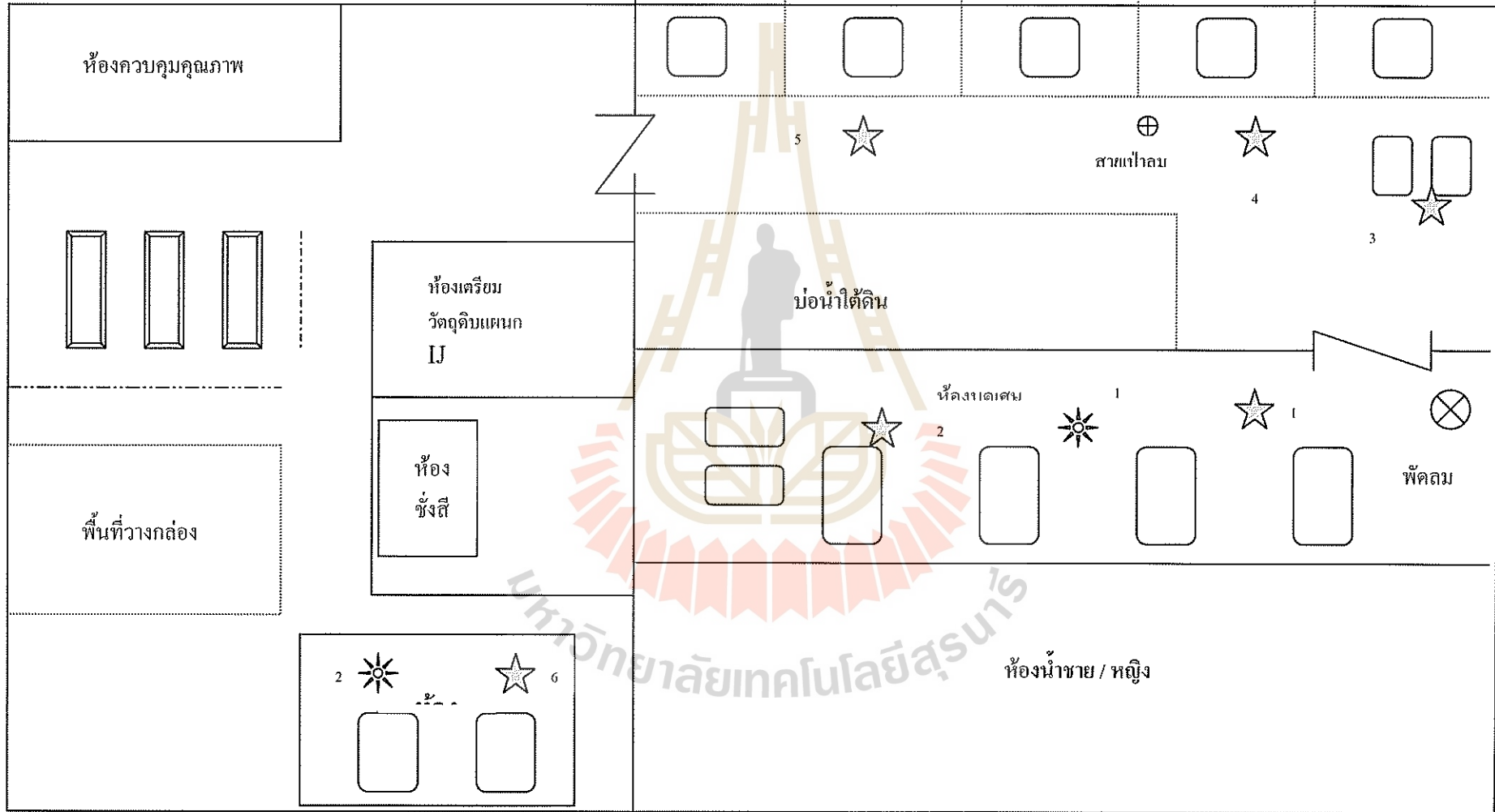
สายลมเป่าชิ้นงาน



จุดตรวจวัดเสียง



จุดตรวจวัดความร้อน





เครื่องจักร



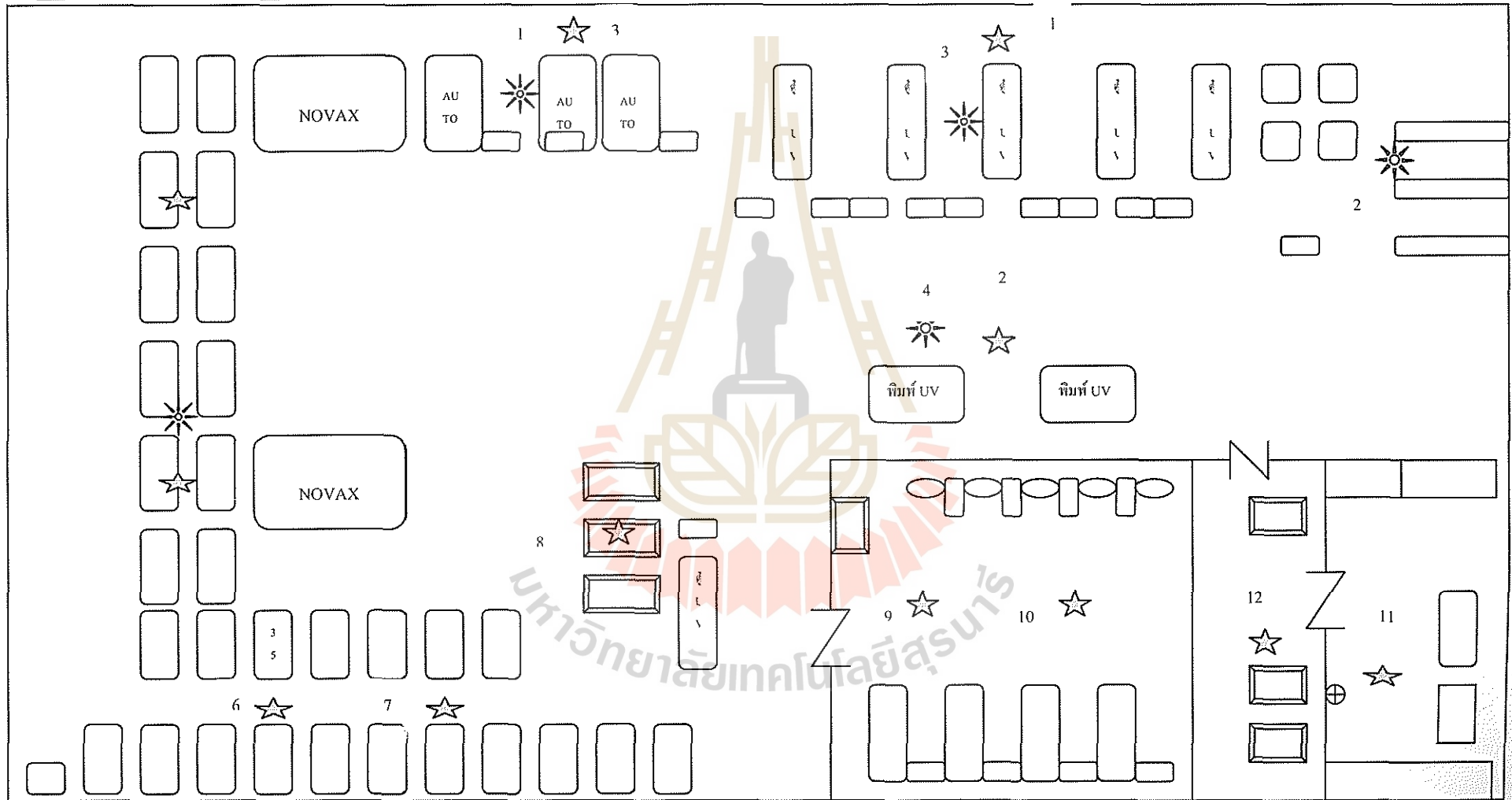
โต๊ะทำงาน office



จุดตรวจวัดเสียง



จุดตรวจวัดความร้อน



2. การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

ได้ทำการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยทั้งที่อปท. 1 และที่อปท. 2 โดยได้จัดแบ่งการวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงคนละ โรงงาน ซึ่งใช้การวิเคราะห์แบบ “การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis หรือ WSA)” มีรายละเอียดดังนี้

ทฤษฎี

แก่นแท้ของงานความปลอดภัยในการทำงาน คือเราต้องทราบว่ามีสถานที่ใด จุดทำงานใดและใครเสี่ยงต่อการประสบอันตรายจากการทำงานแบบใดบ้าง เสี่ยงมากเสี่ยงน้อยเท่าไร และจะควบคุมป้องกันอย่างไรจึงจะเสี่ยงน้อยลงที่สุดเท่าที่จะทำได้ และได้กระทำตามนั้น โดยตรวจสอบ ทบทวนย้อนกลับเป็นประจำตามคาบเวลาที่กำหนด

สถานที่ในสถานประกอบการ

แต่ละสถานประกอบการจะมีขอบเขตพื้นที่แน่นอน ไม่ว่าจะ มีรั้วหรือ ไม่มีก็ตามแต่จะมีสถานที่อยู่ 2 ลักษณะ คือ

1. **สถานที่ทั่วไป (Places)** อยู่ภายในขอบเขตของสถานประกอบการ มิได้เป็นพื้นที่ประจำ แต่อาจจะมีการขอยืมพื้นที่ใช้ทำงานบ้างเป็นครั้งคราว เช่น สนามหญ้า ถนนจากหน้าประตูถึงอาคารสำนักงาน โรงงาน ทางเดินโรงงาน ที่จอดรถ เป็นต้น
2. **สถานที่ทำงาน (Work Places)** หมายถึงขอบเขตพื้นที่ ที่มีการทำงานประจำ มีคนอยู่ทำงาน ส่วนใหญ่จะอยู่ในอาคาร บางกรณีอาจอยู่กลางแจ้งซึ่งสามารถกำหนดขอบเขตได้เช่นกัน เช่น พื้นที่ซ่อมบำรุง พื้นที่ผลิต พื้นที่สำนักงาน เป็นต้น

สถานที่ทำงาน ประกอบด้วย

- 2.1 จุดทำงาน โดยปกติจะอยู่ภายในขอบเขตของสถานที่ทำงาน
- 2.2 พื้นที่ที่เคลื่อนย้ายวัสดุของ ใช้เดิน หรือเคลื่อนย้ายระหว่างจุดทำงาน เป็นต้น

จุดทำงาน (Work Places) มี 3 ลักษณะคือ

1. ระบุตำแหน่งได้แน่นอน ไม่เปลี่ยนจุด
ชื่อจุดทำงาน เริ่มต้นด้วย ค่านาม
2. ระบุตำแหน่งไม่ได้ ย้ายจุดบ้าง แต่ทำเหมือนเดิม
ชื่อจุดทำงาน เริ่มต้นด้วย คำกริยา
3. เคลื่อนย้ายวัสดุ ได้แก่ การเคลื่อนย้ายวัสดุสิ่งของ ในลักษณะจับ เช่น ลาก จูง แบก หาม ขน เป็นต้นจากจุด

หนึ่งจากจุดหนึ่งถึงอีกจุดหนึ่ง ในกรณีเดินตัวเปล่า หรือถือ หรือหิ้วสิ่งของไม่นับเป็นจุดทำงาน

ชื่อจุดทำงาน เริ่มต้นด้วย คำกริยาเคลื่อนย้าย

จุดทำงานทั้ง 3 ลักษณะจะมีรูปแบบการทำงาน ดังนี้

- 1) ทำเป็นประจำ มีแผนงานประจำ
- 2) ทำนานๆครั้ง จะปรากฏในแผนงานหรือไม่ก็ได้ แต่จะทราบช่วงระยะเวลาการทำ
- 3) ไม่ทราบว่าจะทำเมื่อไร ถ้าเกิดเงื่อนไขขึ้นจะทำ

การประเมิน สถานที่ทั่วไป/สถานที่ทำงาน/จุดทำงาน ที่เสี่ยงต่อการประสบอันตรายจากการทำงาน 3 แบบ โดยจัดทำเป็น
รเพิ่มเติมดังนี้

หน่วยงานต่างๆ ของสถานประกอบกิจการจะมีหัวหน้างาน (Foreman , Supervisorsหรือ Leader) ซึ่งสังกัดอยู่ในแผนก/
หน่วยงาน หรือส่วนต่างๆ สิ่งทีหัวหน้างานกำกับดูแล คืองาน (Job)

คั้งนั้นงาน (Job) จึงหมายถึง ภาระหน้าที่ที่จะต้องปฏิบัติให้เสร็จสิ้นตามมาตรฐาน จำนวน และระยะเวลาที่

กำหนด โดย 1 งานจะมีเพียง 1 หัวหน้างานกำกับดูแล แต่ 1 หัวหน้างานอาจกำกับดูแลมากกว่า 1 งานได้

แต่ละงาน (Job) จะประกอบไปด้วยจุดทำงาน (Work Point) ซึ่งอาจมี 1 จุด หรือหลายๆจุดก็ได้

จุดทำงานหมายถึง จุด หรือตำแหน่งที่มีการทำงาน มีวิธีระบุ 3 ลักษณะ ดังนี้

เป็นจุดทำงานที่มีตำแหน่งที่แน่นอน ประจำไม่ย้ายที่ ระบุได้เสีย เช่น จุดเครื่องจัดเรียง จุดเครื่องมือตึง (กัด)

เป็นต้น ส่วนใหญ่จะเป็นเครื่องจักร และอุปกรณ์ที่อยู่กับที่

ข้อสังเกต คำนำหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคำนาม เช่น เครื่องหรือ โต๊ะ เป็นต้น

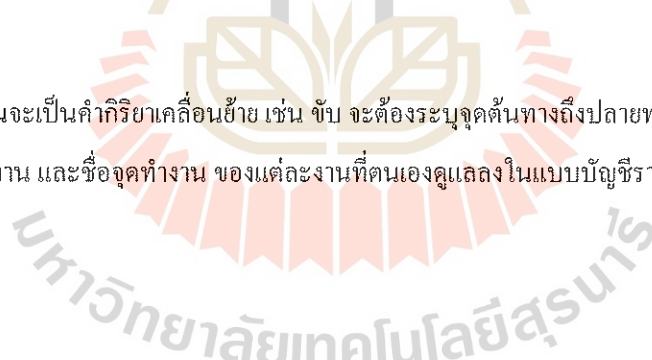
2. เป็นจุดทำงานที่ไม่มีตำแหน่งที่แน่นอน ย้ายที่บ้าง แต่ลักษณะการกระทำเหมือนเดิม ถือเป็นจุดทำงานเดียวกัน
ให้ระบุจุดทำงานเป็นลักษณะงานที่ทำก็ได้ เช่น จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น จุดเข็นรถถึงเครื่องมือตึง เป็นต้น
ซึ่งมีตำแหน่งไม่แน่นอน แต่ก็ทราบบริเวณที่ทำ (ถ้าย้ายที่แล้วเปลี่ยนลักษณะการกระทำ ถือเป็นคนละจุดงาน)

ข้อสังเกต คำนำหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคำกริยา เช่น ตัด หรือยก เป็นต้น

3. เป็นจุดทำงานแบบเคลื่อนที่ได้ในลักษณะเคลื่อนย้ายสิ่งของ เช่น ขั้ว เข็ม ดาก จุก แบก ทุบ หาม เป็นต้น ให้
ระบุจุดทำงานเป็นกริยาเคลื่อนย้าย และระบุตำแหน่งจากต้นทางถึงปลายทาง เช่นจุดขั้วรถไฟฟ้าคลัทช์ขั้วลง
ผลิตภัณฑ์จากกองใน โกดังถึงรถบรรทุก เป็นต้น (เดินตัวเปล่า หรือเดินถือ หรือเดินหิ้วของไม่นับเป็นจุด
ทำงาน)

ข้อสังเกต คำนำหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคำกริยาเคลื่อนย้าย เช่น ขั้ว จะต้องระบุจุดต้นทางถึงปลายทาง

ให้หัวหน้างานแต่ละคนระบุชื่องาน และชื่อจุดทำงาน ของแต่ละงานที่ตนเองดูแลลงในแบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(Accident Risk Workpoints Inventory Sheet)

ชื่อหัวหน้างาน

ชื่อหน่วยงาน
ที่จัดทำ

(Job) จุดทำงาน (Work point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)											
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความเสี่ยง
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	1-9
งาน												
1.1 จุดทำงาน												
1.2 จุดทำงาน												
1.3 จุดทำงาน												
1.4 จุดทำงาน												
งาน												
2.1 จุดทำงาน												
2.2 จุดทำงาน												
2.3 จุดทำงาน												
2.4 จุดทำงาน												

หมายเหตุ ให้หัวหน้างานแต่ละคนระบุชื่องาน และชื่อจุดทำงาน ของแต่ละงานที่เขาดูแลอยู่ลงในบัญชีรายการจุดทำงาน

การระบุชื่อจุดทำงาน

การระบุชื่อจุดทำงาน ให้ใช้คำถามแบบที่ 1 แล้วตอบ ถ้าตอบไม่ได้ให้ใช้คำถามแบบที่ 2 แล้วตอบ คำถามที่ได้แบบใดแบบหนึ่ง จะระบุชื่อจุดทำงาน โดยขั้นตอนนี้ ยังไม่จำเป็นต้องบรรยายละเอียดว่าทำงานอย่างไร

คำถามแบบที่ 1 ทำตรงจุดไหน? (ระบุตำแหน่งเป็นคำถาม)

คำถามแบบที่ 2 ทำอะไร? (ระบุอาการเป็นคำกริยาพอเข้าใจสั้นๆ)

ตัวอย่าง แผนกผลิตมีรหัสคือ 3 มีหัวหน้างานอยู่ในแผนก 6 คน หัวหน้างานคนที่ 4 รหัส ¼ ชื่อ

นายปลอดภัย งานดี ควบคุมดูแลงาน คือ งานขัดเรียบ

วิธีการ

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม เริ่มทำงานขัดเรียบ นี้ตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม งานจัดเรียง นี้เริ่มทำอะไรก่อน

ตอบ ยกกระบะขึ้นงานวางบนรถเข็น ได้จุดที่ 1 (ยก เป็นคำกริยา)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำอะไร

ตอบ เข็นรถจากกองกระบะถึงเครื่องจัดเรียง ได้จุดที่ 2 (เข็น เป็นคำกริยา)

เคลื่อนย้าย)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ เครื่องจัดเรียง ได้จุดที่ 3 (เครื่อง เป็นคำนาม)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำอะไร

ตอบ เข็นรถจากเครื่องจัดเรียงถึงลังใส่ชิ้นงานรอบรรจุ ได้จุดที่ 4 (เข็น เป็น

คำกริยาเคลื่อนที่)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำอะไร

ตอบ ยกกระบะขึ้นงานวางในลัง ได้จุดที่ 5 (ยกเป็นคำกริยา)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ จบงานนี้แล้วเริ่มต้นแบบเดิมใหม่

รูป งานจัดเรียง มีจุดทำงาน 5 จุดทำงาน คือ

1. จุดยกกระบะขึ้นงานวางบนรถเข็น
2. จุดเข็นรถจากกองกระบะถึงเครื่องจัดเรียง
3. จุดเครื่องจัดเรียง
4. จุดเข็นรถจากเครื่องจัดเรียงถึงลังใส่ชิ้นงานรอบรรจุ
5. จุดยกกระบะขึ้นงานวางในลัง

อธิบาย งานจะมีจุดทำงานที่จุดก็ได้ และแต่ละจุดทำงานใช้ระยะเวลาการทำงานแตกต่างกัน ให้หัวหน้างานแต่ละคน ระบุจุดชื่องาน (Job) และจุดทำงาน (Work Point) ของแต่ละงาน ที่เขาดูแลอยู่ลงในบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่อการ เกิดอุบัติเหตุ (Accident Risk Workpoints Inventory Sheet)

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

งาน	จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง				หมายเหตุ
		อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนนความรุนแรง	

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

Accident Risk Workpoints Inventory Sheet

แผนก/หน่วยงาน

ชื่อหัวหน้างาน.....

ที่ตั้งท่า

งาน (Job) จุดทำงาน (Work point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)											
	ความรุนแรง				ความถี่			เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความ เฉลี่ย	
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1		2
งานจัดเรือ												1-9
1.1 จุดยกกระบะขึ้นงานวางบนรถเข็น	2				0				0			2
1.2 จุดเข็นรถจากกองกระบะถึงเครื่องจัดเรือ	2				0				0			2
1.3 จุดเครื่องจัดเรือ	4				2				1			7
1.4 จุดเข็นรถจากเครื่องจัดเรือถึงใส่ชิ้นงานรอบรรจุ	2				0				0			2
1.5 จุดยกกระบะขึ้นงานในดิ่ง	2				1				0			3

วิธีทำ

1. ใ้ค่าคะแนนความรุนแรงเป็น 1 หรือ 2 หรือ 3 หรือ 4 โดยใช้ตารางคะแนนความรุนแรง และตาราง

อุบัติเหตุ 13 ประเภท เป็นหลักในการคิดดังนี้

ณ จุดทำงานหนึ่ง มีหลายคู่ให้เลือกว่าคู่ที่ให้ค่าความรุนแรงสูงสุด และใช้ค่าความรุนแรงนั้นเป็นตัวแทนของจุดทำงาน

ตัวอย่างที่ 1 จุดเครื่องจักรเรียบ

คะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

คะแนน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด
1	- ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล (ไม่ใส่ยา) - ทรัพย์สินเสียหายมูลค่าไม่เกิน บาท
2	- บาดเจ็บในระดับที่ต้องการ การปฐมพยาบาล (ไม่ไปโรงพยาบาล) - ทรัพย์สินเสียหายมูลค่าระหว่าง บาทถึง บาท
3	- บาดเจ็บในระดับที่ต้องการ การปฐมพยาบาล (ไปโรงพยาบาล) - ทรัพย์สินเสียหายมูลค่าระหว่าง บาทถึง บาท
4	- สูญเสียอวัยวะขึ้นไป - ทรัพย์สินเสียหายมูลค่าเกิน บาท

ความถี่ของการทำงานแต่ละจุดทำงาน

จำนวนผู้ปฏิบัติงาน	จำนวนที่ปฏิบัติในแต่ละจุดทำงานใน 1 สัปดาห์		
	น้อยกว่า 6 ชั่วโมง	6-12 ชั่วโมง	มากกว่า 12 ชั่วโมง
1 คน	0	1	2
2-5 คน	1	2	3
6 คนขึ้นไป	2	3	3

เหตุการณ์ที่เคยเกิดแต่ละจุดทำงาน

คะแนน	เหตุการณ์ที่ผ่านมา 5 ปี
0	ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ
1	เคยเกิด 1 ครั้ง
2	เคยเกิดมากกว่า 1 ครั้ง

อุบัติเหตุ 13 ประเภท

ลำดับ	ประเภทอุบัติเหตุ	ลักษณะปรากฏ
1	- กระแทก ชน ครูด ถาก เลียดสี	- ไม่คม
2	- หนีบ บีบ อัด ทับ	- วัตถุแข็ง 2 ด้าน มีช่องว่างตรงกลาง และมีแรงเข้าหากัน
3	- บาด ตัด เฉือน ฟัน	- คม
4	- ทิ่มแทง เจาะ ช่วน เกี้ยว เสียบ	- แหลม
5	- กัดกร่อน ระบายเคือง	- สัมผัสสารเคมี
6	- ลวก ไหม้	- สัมผัสของร้อน
7	- ไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด	- สัมผัสกระแสไฟฟ้า
8	- ตกใส่ ตกทับ ล้มทับ เลื่อนทับ	- วัตถุอยู่บน
9	- กระเด็นใส่ ตีตใส่ สะบัดใส่ ฟาดใส่ พุ่งชน เลื่อนชน	- วัตถุมีแรงกระทำ
10	- ตกจากที่สูง	- คนอยู่ต่างระดับ
11	- ตกจากยานพาหนะ	- ยานพาหนะเคลื่อนที่
12	- ลื่นล้ม สะดุดล้ม ไถลล้ม	- พื้นลื่น ขรุขระ ต่างระดับ ลาดเอียง สิ่งของกีดขวาง
13	- ยกของหนัก ก้มหลังยก เอี้ยวตัว เอื่อม	- ท่าทาง

คะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

คะแนน	ความเสี่ยง
7 8 9	มาก
4 5 6	ปานกลาง
3 2	เล็กน้อย
1	ไม่เสี่ยง

วิธีการประเมินจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ

1. ใช้แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
2. ให้หัวหน้างานเขียนรายชื่องานที่เขาดูแลทั้งหมด และให้เขียนชื่อจุดทำงานของแต่ละงานนั้นๆ ตามตัวอย่าง
3. ต่อไปคิดคะแนนค่าความเสี่ยงของแต่ละจุดทำงาน โดยต้องกรอกคะแนนความรุนแรง ความถี่ และเหตุการณ์ที่เคยเกิดให้ได้แต่ละจุดทำงานเสียก่อน

4. ใช้ตารางคะแนนความรุนแรงและตารางประเภทอุบัติเหตุ คัดคะแนนความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด ได้สูงสุดของแต่ละจุดทำงาน (ตามตัวอย่าง) แล้วกรอกคะแนนลงในช่องความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน
5. คัดคะแนนความถี่ โดยพิจารณาจากตารางคะแนนความถี่ แล้วกรอกคะแนนลงในช่องความถี่ของแต่ละจุดทำงาน (จำนวนคนงานในแต่ละจุดทำงานให้พิจารณาจากตัวอย่าง รูปแบบการทำงาน)
6. คัดคะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด โดยพิจารณาจากตารางคะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด แล้วกรอกคะแนนลงในช่องเหตุการณ์ที่เคยเกิดของแต่ละจุดทำงาน
7. นำคะแนนความรุนแรง+คะแนนความถี่+คะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด จะ ได้เป็นคะแนนความเสี่ยงต่ออุบัติเหตุตั้งแต่ 1-9

วิธีการสร้างมาตรการความปลอดภัย

ในแต่ละจุดทำงานเสี่ยง มาสร้างมาตรการความปลอดภัย ดังนี้

สร้างกฎ ระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติหรือขั้นตอนการทำงานหรือจะทำไปทำ W/I ก็ได้ โดยนำแต่ละจุดทำงานเสี่ยงไปเข้าแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) 1 แบบต่อ 1จุดทำงาน (วิเคราะห์ห้คู่เสี่ยง) ปฏิบัติตามรายละเอียด ช่องที่ 1 ถึงช่องที่ 11

หมายเหตุ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับ คณะกรรมการความปลอดภัย หรือพนักงาน

คู่ปฏิบัติเองก็สามารถดำเนินการได้ หรือถ้าช่วยกันและพิจารณาให้มีประสิทธิภาพและรวดเร็วยิ่งขึ้น

วิธีคัดคะแนนความรุนแรงแต่ละคู่

จับคู่ อวัยวะ/hardware

ตัวอย่างมือ/งานขัด

เลือกคำ	งานขัดจะ.....บาด.....มือ	ประเภทที่ 3
	ถ้างานขัด.....บาด.....มือ	

พิจารณาความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด

- | | |
|---------------------------------|-----------|
| ก. ไม่เจ็บ | คะแนน 0 |
| ข. เจ็บแล้วหาย ไม่ต้องปฐมพยาบาล | คะแนน 1 |
| ค. บาดเจ็บ ต้องปฐมพยาบาล | คะแนน 2 |
| ง. บาดเจ็บ ต้องรักษาพยาบาล | คะแนน 2* |
| จ. สูญเสียอวัยวะขึ้นไป | คะแนน 2** |

อุบัติเหตุประเภทที่ 1-7

มีลักษณะเป็นพลังเปิดเผย ส่วนใหญ่เคลื่อนไหวได้ เห็นได้ชัดเจน ทั้งอวัยวะและ hardware มีโอกาสเป็นได้ทั้งผู้กระทำและผู้ถูกกระทำ

อุบัติเหตุประเภทที่ 8-12

มีลักษณะเป็นพลังซ่อนเร้น ส่วนใหญ่ไม่เคลื่อนไหวให้เห็น ทั้งอวัยวะและ hardware ถ้าฝ่ายหนึ่งผู้กระทำ อีกฝ่ายหนึ่งจะเป็นผู้ถูกกระทำ

วิธีคัดคะแนน hardware และอวัยวะ

คู่มือการปฏิบัติหน้าที่ 1-7

ลักษณะงานแยกกัน

ประเภทที่	คะแนน hardware	คะแนน hardware	คะแนนอวัยวะ	คะแนนอวัยวะ
	0	1	0	1
1-6	ก. ไม่เคลื่อนไหว อยู่หนึ่ง หรือ ข. อวัยวะที่เป็นคู่ของมัน ทำให้เคลื่อนไหว	ไม่เข้าเงื่อนไข ก และ ข	ไม่มีโอกาสสัมผัส	มีโอกาสสัมผัส
7	ก. ตัวนำและอุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ชำรุด ไม่แตก ไม่หัก ไม่ขาด มีฉนวนหุ้ม และ ข. ตัวนำอุปกรณ์ไฟฟ้าและอวัยวะไม่เปียก ไม่ชื้น	ไม่เข้าเงื่อนไข ก และ ข	ไม่มีโอกาสสัมผัส	มีโอกาสสัมผัส

วิธีการคะแนน hardware และอวัยวะ

ประเภทที่ 8-12 คะแนนคล้ายตามกัน

ข้อเท้า/ข้อเข่า

คำถามนำ

แน่ใจว่า ข้อเข่า/ข้อเท้า จะไม่เคลื่อนทับเท้า เพราะ

1. มีตัวล็อกข้อสภาพดี
2.
3.

เงื่อนไข ก. ถ้าคำตอบยอมรับได้ และไม่ต้องการการตรวจดูแล

คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ (ข้อเข่า/ข้อเท้า) เป็น 0

มีผลทำให้ฝ่ายตั้งรับ (เท้า) คะแนนเป็น 0

เงื่อนไข ข. ถ้าตอบรับไม่ได้ แต่ต้องการตรวจดูแล

ให้คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ เป็น 1

แต่ให้คะแนนการป้องกัน เป็น -1 (อีกฝ่ายคะแนนจะคล้ายตามกัน)

เงื่อนไข ค. ถ้าตอบรับไม่ได้ หรือคำตอบยอมรับไม่ได้

ให้คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ เป็น 1

แต่ให้คะแนนการป้องกัน เป็น 0 (อีกฝ่ายคะแนนจะเป็นอิสระ)

วิธีคิดคะแนน hardware และอวัยวะ

คู่มือเหตุผลประเภทที่ 8-12

คิดคะแนนคล้ายตามกัน

ประเภทที่	คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ	คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ	คะแนนฝ่ายตั้งรับ	คะแนนฝ่ายตั้งรับ
	0	1	0	1
8-12	ก. คำตอบยอมรับได้และ ไม่ต้องการ การตรวจดูแล	ข. คำตอบยอมรับได้ แต่ ต้องการการตรวจดูแล หรือ ค. ตอบไม่ได้หรือคำ ตอบยอมรับไม่ได้	เงื่อนไข ข ก.	เงื่อนไข ข. หรือ ค.

การเรียงลำดับคะแนนคู่เสียง

คะแนน 4**

คะแนน 3**

คะแนน 4*

คะแนน 3*

คะแนน 4

คะแนน 3

หลักการกระทำ Hardware

ข้อปรับปรุง เพิ่มเติม ตัดทอน Hardware	หลักการ
ไม่เคลื่อน ไหวหรือเคลื่อน ไหวแบบ ไม่มีแรงกระทำ	1. ล็อคไว้ ยึดไว้ หน่วงไว้ ทำให้ไม่ตกหล่น
เคลื่อน ไหวมีทิศทางไม่ตรงกับอวัยวะ	2. เปลี่ยนทิศทาง ใช้อุปกรณ์บังคับทิศทาง
เคลื่อน ไหวไปไม่ถึงอวัยวะ	3. ใช้วัสดุปิดกัน ดึงไว้ หน่วงไว้ ครอบไว้
ถูกหุ้มด้วยวัสดุป้องกัน	4. ใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม หรือไม่คมหุ้มหรือฉนวนหุ้ม
อยู่ในตำแหน่งที่อวัยวะ จะไม่สัมผัส	5. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่
เปลี่ยนหรือเลิกใช้	6. เปลี่ยนไปใช้สื่ออื่นที่ทดแทนได้ และปลอดภัยกว่า

อธิบาย ให้พิจารณาข้อ 1. ก่อน ถ้าสภาพการณ์ทำไม่ได้หรือทำได้ก็ป้องกันไม่ได้ หรือค่าใช้จ่ายสูงให้เปลี่ยนไปพิจารณาข้อ 2. ถ้าทำไม่ได้ให้เปลี่ยนไปพิจารณาข้อ 3. ข้อ 4. และข้อ 5. ถ้าใช้ข้อเดียวไม่เพียงพอก็ให้ใช้หลายๆข้อร่วมกันก็ได้ ส่วนข้อที่เลือกนั้นเฉพาะตัวเลขหน้าข้อ ได้แก่ 1. 2. 3. 4. 5. หรือ 6. ไปกรอกในช่องที่ 10 (วิธีการป้องกันที่เลือก) ในแบบวิเคราะห์ทำงานเพื่อความปลอดภัย

หมายเหตุ หลักการข้อใดที่กำหนดไว้ในกฎหมายความปลอดภัยในการทำงาน (โดยพิจารณาตามหลักการ 6 ข้อ ทีละข้อ) ต้องนำวิธีการที่กฎหมายกำหนดนั้นมาใช้ ถ้าไม่ตรงให้พิจารณาวิธีการที่เผยแพร่อื่นๆ เช่น Best Practice ที่ตรงประเด็น ถ้าไม่มีไม่ให้เกิดเองตามสภาพหรือสอบถามจากเครือข่ายความปลอดภัยในการทำงานพื้นที่ 1-12

หลักการกระทำ Action

ข้อปรับปรุง เพิ่มเติม ตัดทอน กระทำ	หลักการ
ไม่เคลื่อนไหวจนสัมผัสกับ Hardware	ก. กำหนดการกระทำ ใช้อุปกรณ์ยึดส่วนของร่างกาย
เคลื่อนไหวมีทิศทางไม่ตรงกับ Hardware	ข. เปลี่ยนทิศทางการกระทำ ใช้อุปกรณ์บังคับทิศทาง
เคลื่อนไหวไปไม่ถึง Hardware	ค. ใช้อุปกรณ์แทน วัสดุปิดกั้น กำหนดระยะเคลื่อนไหวอวัยวะ
ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ง. เลือกใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
อยู่ในตำแหน่งที่ Hardware จะไม่สัมผัส	จ. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่ของอวัยวะ
Hardware เคลื่อนไหว	ฉ. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่ของอวัยวะ
ยกเลิกหรือเปลี่ยนการกระทำใหม่	

อธิบาย ให้พิจารณาข้อ ก. ก่อน ถ้าทำไม่ได้ให้เปลี่ยนไปพิจารณาข้อ ข. ถ้าทำไม่ได้ให้เปลี่ยนไปพิจารณาข้อ ค. ข้อ ง. และข้อ จ. ถ้าใช้ข้อเดียวไม่แน่ใจว่าจะพอเพียงก็ให้ใช้หลายๆข้อร่วมกันก็ได้ แล้วนำข้อที่เลือกนั้นเฉพาะอักษรหน้าข้อ ก. ก. ง. หรือ ฉ. ไปกรอกในช่องที่ 10 (วิธีการป้องกันที่เลือก) ในแบบวิเคราะห์ทำงานเพื่อความปลอดภัย

หมายเหตุ หลักการข้อใดที่กำหนดไว้ในกฎหมายความปลอดภัยในการทำงานให้ใช้ตามที่กฎหมายกำหนด

ซึ่งผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย(WSA)มีดังนี้



TTM1

ผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

ณ บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

โดย

นางสาวสุพรรณิ อินปนาม

นักศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(Occupational Health and Safety)

แบบบัญชีรายการจุดทำงาน(TU)

แบบบัญชีรายการจุดทำงาน

แผนก หลอด(TU)

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงมยา รหัส 1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 09.30-12.00 น.

ชื่อ จป. หัวหน้างาน นายเอียว วันเลิศ

รหัส 1478

ชื่องาน/ชื่อจุดทำงาน	รายชื่อพนักงาน
1.งานรีดหลอด 1.1จุดงานรีดหลอด 1.2จุดงานคัดบรรจุ	นายชุมพล สุภาพ นายชุมพล สุภาพ
2.งานตอป่าใหญ่ 2.1จุดงานสวมหลอดกับแกน 2.2จุดงานคัดบรรจุ	นางสาวเจษศรา ไชยฉิม นางอรอน ไร่ขาม
3.งานตอป่าเล็ก 3.1จุดงานใส่หลอดบนสายพานConveyer 3.2จุดงานคัดบรรจุ	นางสาวนรินทร์ ก้อนทอง นางสาววรุณี จิตเที่ยง
4.งานพิมพ์ OFF SET 4.1จุดงานพิมพ์ 4.2จุดงานคัดบรรจุ	นายประเทือง วงศ์ด้วง นายประเทือง วงศ์ด้วง
5.งานSEAL 5.1จุดงานSEAL 5.2จุดงานคัดบรรจุ	นางสาวนิภา โกศัยสุนทร นางสาวนิภา โกศัยสุนทร
6.งานHOT STAMP 6.1จุดงานHOT STAMP 6.2จุดงานคัดบรรจุ	นางสาวนฤมิต จงจอหอ นางสาวนฤมิต จงจอหอ

ตารางจับคู่ชิ้นอันตราย

ภนรีดหลอด

จุดทำงานรีดหลอด

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส 1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน นายชุมพล สุภาพ

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป. หัวหน้างาน นายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส 1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ	ที่วางกล่อง	นายชุมพล สุภาพ
2	ขา	ครูด/กระแทก ครูด	ที่วางกล่อง	นายชุมพล สุภาพ
3	เท้า	- เลื่อนทับ	เก้าอี้	นายชุมพล สุภาพ
4	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายชุมพล สุภาพ

ภนรีดหลอด

จุดทำงานคั้บบรรจุ

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส 1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน นายชุมพล สุภาพ

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548.

ชื่อ จป. หัวหน้างาน นายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส 1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นายชุมพล สุภาพ
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายชุมพล สุภาพ

ภนค้อป่าใหญ่

จุดทำงานสวมหลอดกับแกน

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส 1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน นางสาวเจษศรา ไชยฉิม

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป. หัวหน้างาน นายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส 1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ	ที่วางกล่อง	นายชุมพล สุภาพ
2	ขา	ครูด ครูด	ที่วางกล่อง	นายชุมพล สุภาพ
3	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายชุมพล สุภาพ

งานต่อป่าใหญ่

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางอรอน ไร่ขาม

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานคັบบรรจุ

รหัส1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นางอรอน ไร่ขาม
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นางอรอน ไร่ขาม

งานต่อป่าเล็ก

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนรินทร์ ก้อนทอง

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานใส่หาลอดบนสายพานConveyer

รหัส1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ	กล่องผลิตภัณฑ์	นางสาวนรินทร์ ก้อนทอง
2	ขา	ครูด ครูด	ขาตั้งที่วางกล่อง	นางสาวนรินทร์ ก้อนทอง
3	ร่างกาย	ตก -	เก้าอี้	นางสาวนรินทร์ ก้อนทอง
4	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นางสาวนรินทร์ ก้อนทอง

งานต่อป่าเล็ก

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาววรุณี จิตเที่ยง

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานคັบบรรจุ

รหัส1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นางสาววรุณี จิตเที่ยง
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นางสาววรุณี จิตเที่ยง

งานพิมพ์ OFF SET

จุดทำงานพิมพ์ OFF SET

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายประเทือง วงศ์ด้วง

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อจบ.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	ดวงตา	- กระเด็นใส่	ที่ล้างลูกกลิ้ง	นายประเทือง วงศ์ด้วง
2	มือ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายประเทือง วงศ์ด้วง
3	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายประเทือง วงศ์ด้วง
4	ดวงตา	- กระเด็นใส่	สารเคมี	นายประเทือง วงศ์ด้วง
5	เท้า	- หล่นใส่	กล่องสินค้า	นายประเทือง วงศ์ด้วง
6	เท้า	ครูด ทับ	ที่วางกล่อง	นายประเทือง วงศ์ด้วง
7	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	ทินเนอร์	นายประเทือง วงศ์ด้วง
8	มือ	- กระแทก	ขอบตั้ง	นายประเทือง วงศ์ด้วง

งานพิมพ์ OFF SET

จุดทำงานคัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายประเทือง วงศ์ด้วง

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อจบ.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นายประเทือง วงศ์ด้วง
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร่อน	สารเคมี	นายประเทือง วงศ์ด้วง

งานSEAL

จุดทำงานSEAL

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนิภา โกศัยสุนทร

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อจบ.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	มือ	- ทับ	แท่นSEAL	นางสาวนิภา โกศัยสุนทร
2	หู	- เสียงดัง	เครื่องSEAL	นางสาวนิภา โกศัยสุนทร

งานSEAL

จุดทำงาน คัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนิภา โกศัยสุนทร

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นางสาวนิภา โกศัยสุนทร
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร้อน	สารเคมี	นางสาวนิภา โกศัยสุนทร

งานHOT STAMP

จุดทำงาน HOT STAMP

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส 1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนฤมล จงจอหอ

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	มือ	- หนีบ	แท่นพิมพ์	นางสาวนฤมล จงจอหอ
2	มือ	- ตวัด	แท่นพิมพ์	นางสาวนฤมล จงจอหอ
3	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร้อน	สารเคมี	นางสาวนฤมล จงจอหอ

งานHOT STASMP

จุดทำงาน คัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนฤมล จงจอหอ

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE	ชื่อพนักงาน
1	เท้า	- ทับ/หนีบ	ที่วางกล่อง	นางสาวนฤมล จงจอหอ
2	ระบบทางเดินหายใจ	- ระคายเคือง/กั๊กกร้อน	สารเคมี	นางสาวนฤมล จงจอหอ

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย(WSA)

งานรีดหลอด

จุดทำงานรีดหลอด

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายชุมพล สุภาพ

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่ออป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับ	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	เจ็บแต่ไม่ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	ขาจรูด/กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องใส่ยาแต่ไม่ต้องไปโรง พยาบาล	เจ็บแต่ไม่ต้องใส่ยา	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
3	แก้อื้อเลื่อนทับเท้า	เจ็บแต่ไม่ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ/เปลี่ยน เป็นแก้อื้อที่ไม่มีล้อเลื่อน
4	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานรีดหลอด

จุดทำงานคัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายชุมพล สุภาพ

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548.

ชื่ออป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับ	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสีย อวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสีย อวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานค่อป่าใหญ่

จุดทำงานสวมหมอลดกับแกน

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวเจษศรา ไชยฉิม

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับผู้	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก
3	ขาดรูป/กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน

งานค่อป่าใหญ่

จุดทำงานคัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางอรอน ไร่ขาม

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับผู้	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก
3	ขาดรูป/กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
4	ร่างกายตกจากเก้าอี้	ต้องใส่ยาแต่ไม่ต้องไปโรง พยาบาล	เจ็บแต่ไม่ต้องใส่ยา	ตรวจสอบเก้าอี้ทุกครั้งก่อน ใช้งาน

งานค่อป่าเด็ก

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนิรันดร ก้อนทอง

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานใต้หลอดบนสายพานConveye

รหัส1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส 1478

ลำดับผู้	ชี้บ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่อง ทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	ขาครูด/ กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
3	สารเคมีกัด กร่อน/ระคาย เคืองระบบ ทางเดิน หายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานค่อป่าเด็ก

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาววราณี จิตเที่ยง

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานคัดบรรจุ

รหัส1047

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส 1478

ลำดับผู้	ชี้บ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ /Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่อง ทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	สารเคมีกัด กร่อน/ระคาย เคืองระบบ ทางเดิน หายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานพิมพ์ OFF SET

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน นายประเทือง วงศ์ด้วง

ชื่อปล.หัวหน้างาน นายเอียว วันเลิศ

จุดทำงาน.พิมพ์ OFF SET

รหัส1047

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ชื่อบริษัท	ซัพพอร์ตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะข.มาตรการควบคุมป้องกันที่ต้องทำเพิ่ม
	ที่ล้างลูกกิ้งกระเด็นใส่ตา	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมี
	สารเคมีกัดกร่อน/ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก
	สารเคมีกัดกร่อน/ระคายเคืองมือ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือที่มีลักษณะที่เหมาะสมกับงาน

งานพิมพ์ OFF SET

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน นายประเทือง วงศ์ด้วง

ชื่อปล.หัวหน้างาน นายเอียว วันเลิศ

จุดทำงานคัดบรรจุ

รหัส1047

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ชื่อบริษัท	ซัพพอร์ตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะข.มาตรการควบคุมป้องกันที่ต้องทำเพิ่ม
	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
	ขาคู๊ด/กระแทกที่วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขาขาวขณะปฏิบัติงาน
	สารเคมีกัดกร่อน/ระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

ภนSEAL

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนิภา โกศัยสุนทร

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอ็ชว วันเลิศ

จุดทำงานSEAL

รหัส1047

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส 1478

ข้อ	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
		ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อ ถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	
1	เครื่องSEAL เสียงดัง	เจ็บแต่ไม่ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม สวม Ear plug ขณะปฏิบัติ งานทุกครั้ง

ภนSEAL

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนิภา โกศัยสุนทร

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอ็ชว วันเลิศ

จุดทำงาน คัดบรรจุ

รหัส1047

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัส1478

ข้อ	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
		ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม สวมรองเท้าผ้าใบ
2	ขาคูรด/กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
3	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานHOT STAMP

จุดทำงาน HOT STAMP

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนฤมล จงจอหอ

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่ออป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส1478

ข้อ	ข้อ ขี้บ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
		ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	ขาครูด/กระแทกที่วาง กล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
3	สารเคมีกัดกร่อน/ระคาย เคืองระบบทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

งานHOT STAMP

จุดทำงาน คัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิษฐ์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนฤมล จงจอหอ

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่ออป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส1478

ข้อ	ข้อ ขี้บ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
		ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด เมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า...จะไม่...เพราะ ข.มาตรการควบคุมป้องกัน ที่ต้องทำเพิ่ม
1	ที่วางกล่องทับเท้า	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
2	ขาครูด/กระแทกที่ วางกล่อง	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมใส่กางเกงขายาวขณะ ปฏิบัติงาน
3	สารเคมีกัดกร่อน/ ระคายเคืองระบบ ทางเดินหายใจ	ต้องไปโรงพยาบาลแต่ไม่ สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	สวมผ้าปิดจมูก

แบบตรวจประเมินเสี่ยง

งานรีดหลอด
 ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์สามงามยา
 ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายชุมพล สุภาพ
 ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

จุดทำงาน รีดหลอด
 รหัส1047
 วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548
 รหัส1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน

งานรีดหลอด
 ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา
 ชื่อผู้ปฏิบัติงานนายชุมพล สุภาพ
 ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

จุดทำงานคัดบรรจุ
 รหัส1047
 วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548
 รหัส1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน
2	ต้องสวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของหนัก/ กล่องสินค้า	/	ไม่สวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของ หนัก/กล่องสินค้า

งานค่อป่าใหญ่
 ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา
 ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวเจษศรา ไชยฉิม
 ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

จุดทำงานสวมหลอดกับแกน
 รหัส 1047
 วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548
 รหัส 1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน

งานค่อป่าใหญ่
 ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์สามงามยา
 ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางอรอน ไร่ขาม
 ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

จุดทำงานคัดบรรจุ
 รหัส1047
 วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548
 รหัส1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน
2	ต้องสวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของหนัก/ กล่องสินค้า	/	ไม่สวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของ หนัก/กล่องสินค้า

งานค่อบ่าเล็ก

จุดทำงานใส่หาลอบนสายพานConvey

ชื่อหัวหน้างานนายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนรินทร์ ก้อนทอง

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน

งานค่อบ่าเล็ก

จุดทำงานคัดบรรจุ

ชื่อหัวหน้างานนายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาววรุณี จิตเที่ยง

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส 1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน
2	ต้องสวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของหนัก/ กล่อ่งสินค้า	/	ไม่สวมSafety Beltทุกครั้งที่มีการยกของ หนัก/กล่อ่งสินค้า

งานSEAL

จุดทำงานSEAL

ชื่อหัวหน้างานนายประดิพัฒน์ สามงามยา

รหัส1047

ชื่อผู้ปฏิบัติงานนางสาวนันทิภา โกสยสุนทร

วันที่6 ตุลาคม พ.ศ.2548

ชื่อ จป.หัวหน้างานนายเอี้ยว วันเลิศ

รหัส1478

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	ต้องสวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน	/	ไม่สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน
2	ต้องสวมEar Plug ทุกครั้งขณะทำการSEAL	/	ไม่สวมEar Plug ทุกครั้งขณะทำการ SEAL

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกหลอด(TU)

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

งานเตรียมวัดดูดิบ

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

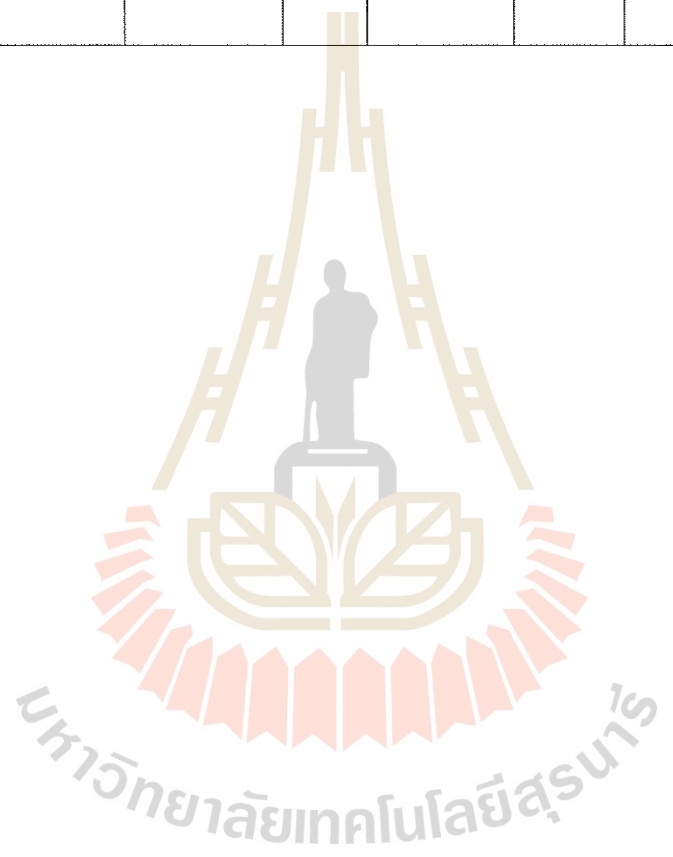
รหัสหัวหน้างาน 1047

เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ /Hardware	3 คะแนน ความรุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎ ระเบียบ คำ สั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1จุดยก ถุงเม็ด พลาสติก ใส่เครื่อง ผสม	1	เท้า/ถุงเม็ด พลาสติก	2	1	1	4	-1	0	3	6	ทำที่สำหรับเทเม็ดพลาสติก	/	
										สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย			

1.2จุด เครื่อง ผสม	1	หู/เครื่อง บด	2*	1	0	3*	-1	0	2*	3	ใช้วัสดุทำผนังห้องด้วยวัสดุดูด ซับเสียง	/	
										ง	สวม Ear plug		
	2	ตา/เม็ด พลาสติก	2**	1	0	3**	-1	0	2**	-	-	/	
1.3จุดเท เม็ด พลาสติก ใส่ถุง	1	เท้า/ถุงเม็ด พลาสติก	2	1	1	4	-1	0	3	6	ทำที่สำหรับเทเม็ดพลาสติก	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ถุง เม็ด พลาสติก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	-	-	/	
1.4จุดยก ถุงเม็ด พลาสติก ใส่รถ เข็น	1	เท้า/ถุงเม็ด พลาสติก	2	1	1	4	-1	0	3	6	ทำที่สำหรับเทเม็ดพลาสติก	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	เท้า/รถ เข็น	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	ถือถือพาเลทไม่ให้เคลื่อนที่	/	
1.5จุด เข็นรถ จาก เครื่อง ผสมถึง	1	เท้า/ถุงเม็ด พลาสติก	2	1	1	4	-1	0	3	-	-	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ถุง เม็ด พลาสติก	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์		
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

เครื่องวัด	3	เท้า/ตอร์ถ เงิน	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	ดีออกซิฟอสเฟตไม่ให้เคลื่อนที่	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกหลอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

งานรีดหลอด
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
I.1จุดยก ถุงเม็ด พลาสติก ใส่ถัง HOPPER	1	เท้า/ถุงเม็ด พลาสติก	2	1	1	4	-1	0	3	6	ทำที่สำหรับเทเม็ดพลาสติก	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ถุง เม็ด พลาสติก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	-	-	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

1.2 จุด เครื่องรีด	1	เท้า/ที่วาง กล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	1	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
	2	ขา/ที่วาง กล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	1	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมกางเกงขายาว		
	3	เท้า/เก้าอี้	2	0	1	3	-1	0	2	1	ขาเก้าอี้ที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
	4	ระบบ ทางเดิน หายใจ/ สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.3 จุดยก กล่อง ตลอดถึง เครื่องต่อ ป่า	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิกาย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ขึ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

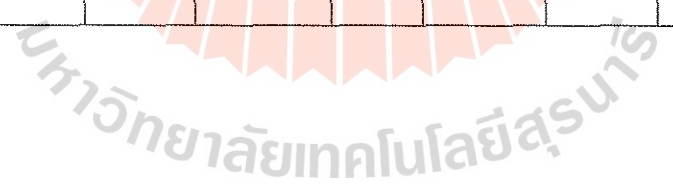
หน่วยงาน/แผนก/หอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

งานค่อป่าใหญ่
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับ ตู้	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง ตู้ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1จุดยก กล่อง ขึ้นงานขึ้น โต๊ะค่อป่า	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
	2	ร่างกาย/กล่อง ขึ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้อง ตามหลักการยศาสตร์	/	

										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		
1.2 เครื่อง ต่อป่า	1	มือ/แทนต่อป่า	2**	1	1	4**	-1	0	3**	1	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
	2	ขา/ที่วางกล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	1	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมกางเกงขายาว		
	3	ระบบทางเดิน หายใจ/สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.3 จุดยก กล่อง ชิ้นงานจาก เครื่องต่อ ป่าถึง เครื่องพิมพ์	1	เท้า/กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงาน ใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิกีย		
	2	ร่างกาย/กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้อง ตามหลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกหลอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ ตามงามยา

งานต่อป่าเล็ก
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1 จุดยกกล่อง ขึ้นงานขึ้น โต๊ะ รถต่อป่า	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงาน ใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										๙	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	

		ชิ้นงาน								ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		
1.2 จุดเครื่องต่อ ป่า	1	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	0	3	ง	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
	2	ขา/ที่วาง กล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	ง	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมกางเกงขายาว		
	3	ร่างกาย/ เก้าอี้	2	1	1	3	0	-1	2	ง	ล็อคเก้าอี้ให้มั่นคง	/	
										-	-		
	4	ระบบ ทางเดิน หายใจ/ สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	ง	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.3 จุดยกกล่อง ชิ้นงานออกจาก เครื่องต่อป่าถึง เครื่องพิมพ์	1	เท้า/กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	ง	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นวิสัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	ง	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกตลอด(TU)

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์ สามงามยา

งานพิมพ์ OFF SET

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047

เวลา 09.30น.-12.00 น

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1จุดยก กล่อง ขึ้นงานขึ้น	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	

โต๊ะรอพิมพ์											สวมหน้ากากผ้าไป/นรภัย		
	2	ร่างกาย/ก่อกองชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตามหลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		
1.2จุดเครื่องพิมพ์	1	ดวงตา/หินเออร์	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ	/	
										ง	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมี		
	2	มือ/สารเคมี	2	1	1	4	0	-1	4	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ	/	
										ง	สวมถุงมือป้องกันสารเคมี		
3	ระบบทางเดินหายใจ/สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/		
									ง	สวมผ้าปิดจมูก			
4	ดวงตา/สารเคมี	2	0	1	3	-1	0	2	1	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ	/		
									ง	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมี			

	5	เท้า/กล่อง สินค้า	2	0	1	3	-1	0	2	-	-	/	
	6	เท้า/ขาตั้งที่ วางกล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	ง	สวมรองเท้าผ้าใบ	/	
	7	ระบบ ทางเดิน หายใจ/ทิน เนอร์	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
	8	มือ/ขอบลัง	2	0	1	3	-1	0	2	1	หุ้มขอบลังด้วยวัสดุที่อ่อนนุ่ม	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
1.3 จุดยก กล่อง ขึ้นงานจาก เครื่องพิมพ์ อิงเครื่อง HOT STAMP	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ขึ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกหลอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

งานพิมพ์สกรีน
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1 จุดยกกล่อง ขึ้นงานจากเครื่อง ต่อบ่าถึง เครื่องพิมพ์สกรีน	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	

		ชิ้นงาน								ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		
1.2จุดเครื่องพิมพ์ สกรีน	1	ระบบ ทางเดิน หายใจ/ หมวก-สี พิมพ์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	-	-	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.3จุดยกกล่อง ชิ้นงานจาก เครื่องพิมพ์สกรีน ไปถึงเครื่อง HOT STAMP	1	เท้า/กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	
ง										สวมเข็มขัดพุงหลัง			

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนก/หอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์ สยามงามยา

งานHOT STAMP
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/ Hardwa re	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1จุดยกกล่อง ใช้งานจาก	1	เท้า/ กล่อง	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องใช้งานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม(เช่น กล่องกระดาษ)		

	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์		
										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		
1.2จุดเครื่อง HOT STAMP	1	มือ/แผ่น พิมพ์	2**		1	4**	0	-1	3**	3	ทำการ์ดป้องกันแผ่นSeal		
										ง	สวมถุงมือ		
	2	ระบบ ทางเดิน หายใจ/ สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน		
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.3จุดยกกล่อง ชิ้นงานจาก เครื่อง HOT STAMP ไปตั้ง จุดคัดบรรจุ	1	เท้า/ กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงาน ใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม(เช่น กล่องกระดาษ)		
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน งาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์		
										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนกตลอด(TU)

งานSeal

รหัสหัวหน้างาน 1047

ชื่อหัวหน้างาน นายประดิพัฒน์ สามงามยา

วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับตู้	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง ตู้ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1 จุดยก กล่องชิ้นงาน ถึงเครื่อง SEAL	1	เท้า/กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง			
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้อง ตามหลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

1.2จุดเครื่อง SEAL	1	มือ/แท่น Seal	2**	1	1	4**	0	-1	3**	3	ทำการปิดป้องกันแท่นSeal	/	
										ง	สวมถุงมือ		
	2	หู/เครื่อง Seal	2*	1	1	4*	-1	0	3*	3	ทำที่ครอบเพื่อลดเสียง	/	
										ง	สวม Ear plug		
1.3จุดยก กล่องชิ้นงาน จากเครื่อง SEAL ถึงจุด คัดบรรจุ	1	เท้า/กล่อง ชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้อง ตามหลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน/แผนก/หอด(TU)
ชื่อหัวหน้างาน นายประดิษฐ์พัฒน์ สามงามยา

งาน คัดบรรจุ
วันที่ 6 ตุลาคม พ.ศ.2548

รหัสหัวหน้างาน 1047
เวลา 09.30น.-12.00 น.

จุดที่ทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุ รายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	HARD WARE					
1.1 จุดยก ลังขึ้นงาน มาถึงจุด เป่าลม	1	เท้า/กล่อง ขึ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องขึ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)		
											สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ขึ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		

1.2จุดเป่าลม	1	หูที่เป่าลม	2*	0	1	3*	-1	0	2*	6	แยกโดยการทำห้องเป่าลมโดยเฉพาะ	/	
										ง	สวม Ear plug		
1.3จุดบรรจุชิ้นงานลงกล่อง	1	เท้าที่วางกล่อง	2	0	1	3	-1	0	2	1	ขาตั้งที่ไม่มีล้อเลื่อน	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ		
	2	ระบบทางเดินหายใจ/สารเคมี	2*	1	1	4*	0	-1	3*	3	ปิดฝาขวดทุกครั้งหลังใช้งาน	/	
										ง	สวมผ้าปิดจมูก		
1.4จุดยกกล่องชิ้นงานวางบนพาเลท	1	เท้า/กล่องชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)	/	
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย		
	2	ร่างกาย/กล่องชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ถูกต้องตามหลักการศาสตร์	/	
										ง	สวมเข็มขัดพยุงหลัง		
1.5จุดขึ้นพาเลท	1	เท้า/กล่องชิ้นงาน	2	1	1	4	-1	0	3	4	กล่องชิ้นงานใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม (เช่น กล่องกระดาษ)		

พจากห้อง หลุดไป ถึง คลังสินค้า										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิกกี		
	2	ร่างกาย/ กล่อง ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0	0	4*	6	ยกของด้วยวิธีการที่ต้องตาม หลักการยศาสตร์		
										ง	สวมเข็มขัดพุงหลัง		
	3	เท้า/สื่อ พาเลท	2	1	1	4	-1	0	3	1	ถือสื่อพาเลทไม่ให้เคลื่อนที่		
										ง	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิกกี		

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(Accident Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน หลอด(TU)

ชื่อหัวหน้างานนายประคิพัฒน์ สามงามยา รหัส 1047

วันที่จัดทำ 16 ตุลาคม พ.ศ.2548

เวลา 09.30น.-12.00 น.

งาน (Job) จุดทำงาน (Work point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)												
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความเสี่ยง	
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	1-9	
ถนนวัดคูขุด													
1 จุดทำงานยกถุงเม็ดพลาสติกใส่เครื่องผสม		3				3				0		6	
2 จุดทำงานเครื่องผสม		4				3				0		7	
3 จุดทำงานเทเม็ดพลาสติกใส่ถุง		3				3				0		6	
4 จุดทำงานยกถุงเม็ดพลาสติกใส่รถเข็น		3				3				0		6	
5 จุดทำงานเข็นรถจากเครื่องผสมถึงเครื่องรีด		3				3				0		6	
ถนนรีดหลอด													
1 จุดทำงานยกถุงเม็ดพลาสติกใส่ถัง HOPPER		3				3				0		6	
2 จุดทำงานเครื่องรีด		3				3				0		6	
3 จุดทำงานยกกล่องหลอด ไปถึงเครื่องตอป่า		3				3				0		6	
ถนนตอป่า(ใหญ่)													
1 จุดทำงานจุดยกกล่องขึ้นงานขึ้น โต๊ะรถตอป่า		3				3				0		6	
2 จุดทำงานเครื่องตอป่า		4				3				2		9	
3 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องตอป่าถึง													
พิมพ์		3				3				0		6	
ถนนตอป่า(เล็ก)													
1 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานขึ้น โต๊ะรถตอป่า		3				3				0		6	
2 จุดทำงานเครื่องตอป่า		2				3				0		5	
3 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องพิมพ์		3				3				0		6	
ถนนพิมพ์ OFF SET													

จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานขึ้น โต๊ะรอกพิมพ์	3	3	0	6
จุดทำงานเครื่องพิมพ์	3	3	1	7
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึง HOT STAMP	3	3	0	6
จุดทำงานพิมพ์สกรีน				
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องต่อบ่าถึง สกรีน	3	3	0	6
จุดทำงานเครื่องพิมพ์สกรีน	3	3	2	6
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ ไปเครื่อง HOT STAMP	3	3	0	6
จุดทำงาน HOT STAMP				
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึง HOT STAMP	3	3	0	6
จุดทำงานเครื่อง HOT STAMP	4	3	1	8
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่อง HOT STAMP ไปถึงจุดคัดบรรจุ	3	3	0	6
จุดทำงาน SEAL				
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องSEAL	3	3	0	6
จุดทำงานเครื่อง SEAL	4	3	0	7
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องSEAL คัดบรรจุ	3	3	0	6
จุดทำงานคัดบรรจุ				
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานมาถึงจุดเป่าลม	3	3	0	6
จุดทำงานเป่าลม	3	3	0	6
จุดทำงานบรรจุขึ้นงานลงกล่อง	2	3	0	5
จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานวางบนพาเลท	3	3	1	6
จุดทำงานขึ้นพาเลทจากห้องโหลดไปถึง สินค้า	3	3	0	6

สรุปงานและจุดทำงานตามคะแนนความเสี่ยงของแต่ละจุดทำงาน

บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

สรุปงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก TTM1

แผนก/หน่วยงาน	งาน (Job)	จุดทำงาน (Work point)	ลักษณะความเสี่ยง	ข้อเสนอแนะ/แนวทางการปรับปรุงแก้ไข
1.แปรง(CB)	1. งานประกอบแปรง/ฟองน้ำ	1.1จุดทำงานประกอบแปรง	เพิ่มหยอดคาวกระตุ้นใส่ตา	สวมเข็มกับหลอดคาวให้แน่นทุกครั้ง สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
2.โมลด์ซีพ (MS)	1. งานกลึง	1.1 จุดทำงานเครื่องกลึง	เศษเหล็กกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	2. งานกัด(Milling)	2.1 จุดทำงานเครื่องกัด	เศษเหล็กกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	3. งานPress	3.1จุดทำงานเครื่องPress	สารเคมีกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมีขณะปฏิบัติงาน
	4.งานเจียรไนราบ	4.1จุดทำงานเครื่องเจียรไน	เศษเจียรกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	5.งานอ็อก-เชื่อม	5.1จุดทำงานคู่อ็อก-เชื่อม	เศษเชื่อมกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	6.งานเจาะส่วนแบบแท่น	6.1จุดทำงานเครื่องส่วน	เศษเหล็กกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	7.งานเจียร ในมือ	7.1จุดทำงานเครื่องเจียร	เศษเจียรกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
3.ขึ้นรูปพลาสติก(PP)	1. งานบ่มแผ่น PVC/พลาสติกด้วยเครื่องบ่ม ไฮโดรลิก	1.1จุดทำงานเครื่องบ่ม ไฮโดรลิก	แท่นบ่มหนีบมือ	ทำสวิทซ์ 2 มือกดพร้อมกัน
	2. งานบ่มแผ่น PVC/พลาสติกด้วยเครื่องบ่มเพลลาข้อเสื่อ	2.1จุดทำงานเครื่องบ่มเพลลาข้อเสื่อ	แท่นบ่มหนีบมือ	ทำสวิทซ์ 2 มือกดพร้อมกัน
4.เคลื่อนผิวชิ้นงาน(SC)	1. งานล้างชิ้นงาน	1.1 จุดทำงานล้างชิ้นงาน	ทินเนอร์กระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมีขณะปฏิบัติงาน
5.หลอด(TU)	1. งานผสมวัตถุดิบ	1.1 จุดทำงานเครื่องผสม	เม็ดพลาสติกกระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตานิรภัยขณะปฏิบัติงาน
	2. งานต่อป่า(ใหญ่)	2.1จุดทำงานเครื่องต่อป่า	แท่นต่อป่าหนีบมือ	พิมพ์เบอร์ขนาดเล็กที่หลอดเพื่อตรวจสอบในภายหลัง
	3. งานพิมพ์ OFF SET	3.1จุดทำงานเครื่องพิมพ์	ทินเนอร์กระตุ้นใส่ตา	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมีขณะปฏิบัติงาน
	4. งาน HOT STAMP	4.1จุดทำงานเครื่องHOT STAMP	แท่นพิมพ์หนีบ/ทับมือ	ทำการด์ครอบ
	5. งานSEAL	5.1 จุดทำงานเครื่อง SEAL	แท่นSEALทับ/หนีบมือ	ทำการด์ครอบแท่น SEAL

สรุปงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงปานกลาง

แผนก/หน่วยงาน	งาน (Job)	จุดทำงาน (Work point)	ลักษณะความเสี่ยง	ข้อเสนอแนะ/แนวทางการปรับปรุงแก้ไข
1.แปรง(CB)	1. งานตัด โคนขน	1.1 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องตัด โคนขน 1.2 จุดทำงานเครื่องตัด โคนขน 1.3 จุดทำงานยกกล่องงานจากเครื่องตัด โคนขนถึงโต๊ะประกอบ	ขาดชิ้นงานหล่นใส่เท้า ใบมีดบาดนิ้วมือ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องงาน	สวมรองเท้ายาสูบ/นิรภัย สวมถุงมือ/ถุงนิ้ว ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	2. งานผ่าขนม้วน	2.1 จุดทำงานยกกล่องขนม้วนวางบนโต๊ะประกอบ 2.2 จุดทำงานผ่าขนม้วน 2.3 จุดทำงานยกกล่องขนม้วนวางบนโต๊ะประกอบ	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องงาน ใบมีดบาดนิ้วมือ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมถุงมือ/ถุงนิ้วขณะปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	3. งานประกอบแปรง/ฟองน้ำ	3.1จุดประกอบแปรง/ฟองน้ำ 3.2จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานถึงโต๊ะแต่งเส้นขึ้นงาน	EA/โทลูอินกระเด็นใส่ตา ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน	สวมแว่นตาป้องกันสารเคมีขณะปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	4. งานแต่งเส้น	4.1 จุดทำงานแต่งเส้น 4.2 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากโต๊ะตัดแต่งไปถึงเครื่องหนีบ	ใบมีดบาดนิ้วมือ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องงาน	สวมถุงมือ/ถุงนิ้วขณะปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	5. งานหนีบด้าม	5.1จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องหนีบด้ามถึงตู้อบขึ้นงาน	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์

	6. งานอบชิ้นงาน	6.1 จุดทำงานยกถาดชิ้นงานจากโต๊ะประกอบถึงตู้อบชิ้นงาน 6.2 จุดทำงานตู้อบชิ้นงาน 6.3 จุดทำงานยกถาดชิ้นงานจากตู้อบถึงโต๊ะคัดบรรจุ	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกถาดชิ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกถาดชิ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกถาดชิ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	7. งานคัดบรรจุ	7.1 จุดทำงานเป่าลม 7.2 จุดทำงานบรรจุชิ้นงานลงถาด 7.3 จุดทำงานยกถาดชิ้นงานจากโต๊ะคัดบรรจุวางบนพาเลท 7.4 จุดทำงานเข็นรถจากห้องแปรงไปคลังสินค้า	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกตะแกรงชิ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกถาดชิ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกถาดชิ้นงาน ล้อรถเข็นทับเท้า	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ทำการวางล้อทุกครั้งที่มีการจอด
2. โมลด์ช็อฟ (MS)	1. งานกลึง	1.1 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน โต๊ะประกอบ โมลด์ 1.2 จุดเครื่องกลึง	ชิ้นงานหล่นทับเท้า เศษเหล็กบาดมือ	สวมรองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงาน สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน
	2. งานกัด (Milling)	2.1 จุดทำงานจับชิ้นงานวางบนเครื่องกัด 2.2 จุดทำงานจับชิ้นงานวางบน โต๊ะประกอบ โมลด์	เหล็กหล่นใส่เท้า น้ำมันกระเด็นใส่ตา ชิ้นงานหล่นใส่เท้า	สวมรองเท้านิรภัย สวมแว่นตาป้องกันสารเคมี สวมรองเท้านิรภัย

	3. งาน Press	3.1 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบนเครื่อง Press 3.3 จุดทำงานยกชิ้นงานจากเครื่อง Pressวางบน โต๊ะประกอบ	ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน
4. งานกัด(CNC)	4.1 จุดทำงานเครื่อง CNC 4.2 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน โต๊ะประกอบ โมลด์	ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน	
5. งานเจียรระ ในราบ	5.1 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบนเครื่อง เจียรระ ใน 5.2 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน โต๊ะประกอบ โมลด์	ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน	
6. งาน EDM(งานขัดเรียบ)	6.1 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบนเครื่อง EDM 6.2 จุดทำงานเครื่อง EDM 6.3 จุดทำงานยกชิ้นงานออกจากเครื่อง EDMวางบน โต๊ะประกอบ โมลด์	ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ ชิ้นงานหล่อใส่เท้า สารเคมีกระเด็นใส่ตา ชิ้นงานหล่อใส่เท้า	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย	
7. งาน WIRE CUT (งานตัด)	7.1 จุดทำงานยกชิ้นงานวางบนเครื่อง WIRE CUT 7.2 จุดทำงานเครื่อง WIRE CUT 7.3 จุดทำงานยกชิ้นงานออกจากเครื่อง WIRE CUT	ชิ้นงานหล่อใส่เท้า สารเคมีกระเด็นเข้าตา ชิ้นงานหล่อใส่เท้า ชิ้นงานขนาดมือ	สวมรองเท้านิรภัย สวมแว่นตาป้องกันสารเคมี สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน	

	8.งานเลื่อยเหล็ก	8.1จุดทำงานจับชิ้นงานวางบนเลื่อย เหล็ก 8.2จุดทำงานเลื่อยเหล็ก 8.3จุดทำงานจับชิ้นงานลงจากเลื่อย เหล็กไปเครื่องกลึง	ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า เลื่อยเหล็กบาดมือ	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน
	9.งานประกอบโมลด์	9.1จุดทำงานยกชิ้นงานจากรถเข็นวาง บน โต๊ะประกอบ โมลด์ 9.2จุดทำงานประกอบ โมลด์ 9.3จุดทำงานยกชิ้นงานจาก โต๊ะ ประกอบ โมลด์วางบนรถเข็น 9.4จุดทำงานเข็นรถจาก โต๊ะประกอบ ถึงชั้นวาง โมลด์	ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ โมลด์ทับมือ โมลด์ทับเท้า ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ล้อรถเข็นทับเท้า	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่มีการจอด
	10.งานขัดผิว โมลด์	10.1จุดทำงานจับชิ้นงานวางบน โต๊ะ ขัดผิว โมลด์ 10.2จุดทำงานขัดผิว โมลด์ 10.3จุดทำงานจับชิ้นงานจาก โต๊ะขัด ผิว โมลด์ไปบน โต๊ะประกอบ โมลด์	ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ โมลด์บาดมือ โมลด์ทับเท้า โมลด์ทับมือ โมลด์ทับเท้า	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย

	11.งานอัด-เชื่อม	11.1จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน โต๊ะอัด-เชื่อม 11.2จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน รถเข็น	ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ล้อรถเข็นทับเท้า	สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด
	12.งานเจาะสว่านแบบแท่น	12.1จุดทำงานยกชิ้นงานวางบนแท่น สว่าน 12.2จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน รถเข็น	ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ล้อรถเข็นทับเท้า	สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด
	14.งานเจียรในมือ	14.1จุดทำงานยกชิ้นงานวางบน โต๊ะ เจียรใน 14.2จุดทำงานยกชิ้นงานจากเครื่อง เจียรใน ไปถึง โต๊ะประกอบ โมลด์	ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า ชิ้นงานบาดมือ ชิ้นงานหล่นใส่เท้า	สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้านิรภัย
	1. งานกัดแผ่น PVC/พลาสติก	1.1 จุดทำงานยกม้วน PVC/พลาสติก ขึ้น โต๊ะกัด 1.2 จุดทำงานกัดแผ่น PVC/พลาสติก 1.3 จุดทำงานยกแผ่นชิ้นงานจากโต๊ะ กัด ไปถึงเครื่องป้อน	ม้วน PVC ทับเท้า ร่างกายกัมหลัง/เอี้ยวด้วย ม้วน PVC ใบมีดบาดมือ แผ่น PVC บาดมือ ม้วน PVC ทับเท้า แผ่น PVC บาดมือ	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์ สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน

3. ขึ้นรูปพลาสติก(PP)	2. งานปั๊มแผ่น PVC/พลาสติก ด้วยเครื่องปั๊ม ไฮ โครลิก	2.1 จุดทำงานยกแผ่น PVC/พลาสติก เข้าเครื่องปั๊ม ไฮ โครลิก 2.2 จุดทำงานยกชิ้นงานจากเครื่องปั๊ม ไฮ โครลิก ไปถึง โต๊ะคัดบรรจุ	ม้วน PVC ทับเท้า แผ่น PVC ขนาดมือ ม้วน PVC ทับเท้า แผ่น PVC ขนาดมือ	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน
	3. งานปั๊มแผ่น PVC/พลาสติก ด้วยเครื่องปั๊มเพลลาข้อเสื่อ	3.1จุดทำงานจุดทำงานยกแผ่น PVC/พลาสติกเข้าเครื่องปั๊มเพลลาข้อเสื่อ 3.2จุดทำงานยกชิ้นงานจากเครื่องปั๊มเพลลาข้อเสื่อ	ม้วน PVC ทับเท้า แผ่น PVC ขนาดมือ ม้วน PVC ทับเท้า แผ่น PVC ขนาดมือ	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน
	4. งานขึ้นรูปพลาสติก	4.1 จุดทำงานยกม้วนPVC/พลาสติก ขึ้นเครื่อง VACUUM 4.2จุดทำงานยกชิ้นงานจากเครื่องVACUUMถึง โต๊ะตัดแต่ง ชิ้นงาน	ม้วน PVC ทับเท้า ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยก ม้วนPVC แผ่น PVC ขนาดมือ	สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์ สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน
	5. งานตัดแต่งชิ้นงาน	5.1 จุดทำงานตัดแต่งชิ้นงาน 5.2 จุดทำงานบรรจุชิ้นงานลงกล่อง 5.3 จุดทำงานยกกล่องชิ้นงานจาก โต๊ะตัดแต่ง ไปถึงคลังสินค้า	ใบมีดขนาดมือ แผ่น PVC ขนาดมือ กล่องชิ้นงานหล่นทับเท้า ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยก กล่องชิ้นงาน	สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ถูกต้องตาม หลักการยศาสตร์

	<p>6. งาน HOT STAMP</p> <p>1.1 จุดทำงานหยิบชิ้นงานเข้าเครื่อง HOT STAMP</p> <p>1.2 จุดทำงานยกถาดชิ้นงาน ไปตั้งโต๊ะ คัดบรรจุ</p> <p>1.3 จุดยกชิ้นงาน ไปตั้งโต๊ะคัดบรรจุ</p>	<p>แทนHOT STAMP ทับนิ้วมือ</p> <p>ทินเนอร์/หมึกพิมพ์ระคาย</p> <p>เครื่องระบบทางเดินหายใจ</p> <p>ถาดชิ้นงานหล่นใส่เท้า</p>	<p>ทำสวทชปุ่มกด 2 มือพร้อมกัน</p> <p>สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมรองเท้าวาง/นิรภัย</p>
<p>7. งานพิมพ์/เค</p>	<p>7.1 จุดทำงานหยิบชิ้นงานลงบนแท่นพิมพ์</p> <p>7.2 จุดทำงานแทนพิมพ์</p> <p>7.3 จุดทำงานยกถาดชิ้นงาน ไปตั้งโต๊ะ คัดบรรจุ</p>	<p>ชิ้นงานบาดมือ</p> <p>บล็อกละเหยมือ</p> <p>HEATER ลวกมือ</p> <p>ทินเนอร์/หมึกพิมพ์ระคาย</p> <p>เครื่องระบบทางเดินหายใจ</p>	<p>สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน</p> <p>ทำสวทชปุ่มกด 2 มือพร้อมกัน</p> <p>สวมถุงมือป้องกันความร้อน</p> <p>สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน</p>
<p>8. งานคัดบรรจุ</p>	<p>8.1 จุดทำงานหยิบชิ้นงานขึ้นจากลัง</p> <p>8.2 จุดทำงานตักแต่งชิ้นงาน</p> <p>8.3 จุดทำงานเป่าลม</p> <p>8.4 จุดทำงานหยิบชิ้นงานลงกล่องบรรจุ</p> <p>8.5 จุดทำงานยกกล่องชิ้นงานถึงคลังสินค้า</p>	<p>ชิ้นงานบาดมือ</p> <p>ชิ้นงานบาดมือ</p> <p>เสียงดังจากที่เป่าลม</p> <p>ชิ้นงานบาดมือ</p> <p>กล่องชิ้นงานทับเท้า</p> <p>ร่างกายกัมหลัง/เอี้ยวตัวยก</p> <p>กล่องชิ้นงาน</p>	<p>สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมที่อุดหูทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน</p> <p>สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมรองเท้าวาง/นิรภัย</p> <p>ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ถูกต้องตามหลักการยศาสตร์</p>

	1. งานเตรียมวัสดุดิบ	<p>1.1 จุดทำงานยกถังส/ทินเนอร์ขึ้นบนโต๊ะผสมสี</p> <p>1.2 จุดทำงานผสมสี</p> <p>1.3 จุดทำงานยกกาพ่นสีจากโต๊ะผสมสี ไปถึงตู้พ่นสีงาน</p>	<p>ถังทินเนอร์ท่อนใส่เท้า</p> <p>สีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ</p> <p>กาพ่นสีท่อนใส่เท้า</p> <p>สีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ</p>	<p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน</p>
4.เคลื่อนผิวชิ้นงาน(SC)	2. งานล้างชิ้นงาน	<p>2.1จุดทำงานยกถาดชิ้นงาน ไปถึงตู้พ่นสีงาน</p> <p>2.2จุดทำงานจุดใส่ชิ้นงานกับจิ๊ก</p>	<p>ถาดชิ้นงานท่อนใส่เท้า</p> <p>ถาดรองจิ๊กท่อนใส่เท้า</p> <p>จิ๊กท่อนใส่เท้า</p>	<p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p>
	3. งานพ่นสี	<p>3.1จุดทำงานยกชิ้นงาน ไปถึงตู้พ่นสีงาน</p> <p>3.2จุดทำงานตู้พ่นสีงาน</p> <p>3.3จุดทำงานยกชิ้นงานใส่ถาดบนชั้นวาง ไปถึงตู้อบ</p>	<p>ถาดชิ้นงานท่อนใส่เท้า</p> <p>สีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ</p> <p>ถาดชิ้นงานท่อนใส่เท้า</p>	<p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมผ้าปิดจมูกขณะปฏิบัติงาน</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p>
	4. งานอบชิ้นงาน	<p>4.1 จุดทำงานยกถาดชิ้นงานลงในตู้อบชิ้นงาน</p> <p>4.2จุดทำงานยกถาดชิ้นงานจากตู้อบถึงโต๊ะคัดบรรจุ</p>	<p>ถาดชิ้นงานท่อนใส่เท้า</p> <p>ถาดชิ้นงานท่อนใส่เท้า</p>	<p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p>

<p>5. งานคิดบรรจุ</p>	<p>5.1 จุดทำงานยกถาดขึ้นงานจากคู่อบถึงโต๊ะบรรจุ</p> <p>5.2 จุดทำงานเป่าลม</p> <p>5.3 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานวางบนพาเลท</p> <p>5.4 จุดทำงานเข็นกล่องจากห้องเคลื่อนผิวถึงคลังสินค้า</p>	<p>ถาดขึ้นงานเหล่านใต้เท้า</p> <p>เสียงดังจากที่เป่าลม</p> <p>ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน</p> <p>แฮนด์พาเลททับเท้า</p> <p>ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน</p> <p>แฮนด์พาเลททับเท้า</p>	<p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>สวมที่อุดหูขณะปฏิบัติงาน</p> <p>ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด</p> <p>ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด</p>
<p>1. งานรับ-ส่งสินค้า</p>	<p>1.1 จุดทำงานขนย้ายสินค้าด้วยรถโฟล์คลิฟท์</p> <p>1.2 จุดทำงานขนย้ายสินค้าด้วยแฮนด์ลิฟท์</p>	<p>ร่างกายตกจากรถ โฟล์คลิฟท์</p> <p>ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยก</p> <p>แฮนด์ลิฟท์ทับเท้า</p> <p>ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยก</p>	<p>ปิดประตูทุกครั้งหลังจากขึ้นรถ</p> <p>ทำความสะอาดพื้นให้แห้ง โดยเร็วทุกครั้งทีพื้นเปียกน้ำ</p> <p>สวมรองเท้าที่มีพื้นดอกยางไม่ลื่น</p> <p>สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย</p> <p>ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด</p> <p>ทำความสะอาดพื้นให้แห้ง โดยเร็วทุกครั้งทีพื้นเปียกน้ำ</p> <p>สวมรองเท้าที่มีพื้นดอกยางไม่ลื่น</p>

5.คลังสินค้า(ST)	1. งานสวมฟิล์ม	1.1 จุดทำงานยกกล่องวางบนขาตั้งที่วางกล่อง	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
6.รัศรูป(sw)	2. งานคัดบรรจุ	2.1 จุดทำงานยกกล่องวางบนขาตั้งที่วางกล่อง 2.2 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานวางบนพาเลท 2.3 จุดทำงานเข็นพาเลทจากห้องรัศรูปถึงคลังสินค้า	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน แฮนด์พาเลททับเท้า ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน แฮนด์พาเลททับเท้า	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำารจอด ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำารจอด
	3. งานREWORK	3.1 จุดทำงานยกกล่องวางบนขาตั้งที่วางกล่อง 3.2 จุดทำงานกีดแผ่นฟิล์ม	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน โบมีคานนิ้วมือ	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน

	3. งานต่อป่า(ใหญ่)	3.1จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถต่อป่า 3.2จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องต่อป่าถึงเครื่องพิมพ์	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	4. งานต่อป่า(เล็ก)	4.1 จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถต่อป่า 4.2 จุดทำงานเครื่องต่อป่า 4.3 จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องพิมพ์	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน สารเคมีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมผ้าปิดจมูกทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	5. งานพิมพ์ OFF SET	5.1 จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานขึ้นโต๊ะพิมพ์ 5.2จุดเครื่องพิมพ์ 5.2จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่อง HOT STAMP	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน สารเคมีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมผ้าปิดจมูกทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	6. งานพิมพ์สกรีน	6.1 จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องต่อป่าถึงเครื่องสกรีน 6.2 จุดทำงานเครื่องพิมพ์สกรีน 6.3 จุดทำงานขยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์สกรีนไปเครื่อง HOT STAMP	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน สารเคมีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวขยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมผ้าปิดจมูกทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์

	7. งาน HOT STAMP	7.1 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์เครื่อง HOT STAMP 7.2จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่อง HOT STAMP ไปถึงจุดคัดบรรจุ	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักกายศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	8. งานSEAL	8.1 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานถึงเครื่องSEAL 8.2จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องSEAL ไปจุดคัดบรรจุ	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์
	9. งานคัดบรรจุ	9.1 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานมาถึงจุดเป่าลม 9.2 จุดทำงานเป่าลม 9.3 จุดทำงานบรรจุขึ้นงานลงกล่อง 9.4 จุดทำงานยกกล่องขึ้นงานวางบนพานลท 9.5 จุดทำงานเข็นพานลทจากห้องหลอด ไปถึงคลังสินค้า	ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน เสียงดังจากการเป่าลม สารเคมีระคายเคืองระบบทางเดินหายใจ ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน ร่างกายก้มหลัง/เอี้ยวตัวยกกล่องขึ้นงาน ลื่นแอสต์พาเลททับเท้า	ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมที่อุดหูทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน สวมผ้าปิดจมูกทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ ปฏิบัติตามขั้นตอนการยกของที่ต้องตามหลักการยศาสตร์ สวมรองเท้าผ้าใบ/นิรภัย ทำการขวางล้อรถเข็นทุกครั้งที่ทำกรจอด

สรุปงานและจุดทำงานตามคะแนนความเสี่ยงของแต่ละจุดทำงาน

บริษัท ท็อปเทรนต์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ.สุขาภิบาล 8 ต.บึง อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี

TTM1

แผนก/หน่วยงาน	จำนวนงานและจุดทำงานทั้งหมด(จุด)	จำนวนงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก(จุด)	จำนวนงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงปานกลาง(จุด)	จำนวนงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงเล็กน้อย(จุด)	จำนวนงานและจุดทำงานที่ไม่มีความเสี่ยง(จุด)
งาน(CB)	7,20	7,1	7,19	7,0	7,0
งาน(MS)	14,42	14,7	14,35	14,0	14,0
งานพลาสติก(PP)	8,25	8,2	8,23	8,0	8,0
งานตัวขึ้นงาน(SC)	5,17	5,1	5,16	5,0	5,0
งานสินค้า(ST)	1,2	1,0	1,2	1,0	1,0
งาน(sw)	4,12	4,0	4,12	4,0	4,0
งาน(TU)	9,31	9,5	9,26	9,0	9,0
	48,149	48,16	48,133	48,0	48,0

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

TTM2

ผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

ณ บริษัท ท้อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

โดย

นางสาวดาริกา อนุสิทธิ์

นักศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี
สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

(Occupational Health and Safety)

แบบบัญชีรายการจุดทำงาน

แผนก ฉีดพลาสติก (U)

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

วันที่ทำ 25 ตุลาคม 2548

ชื่องาน/ชื่อจุดงาน	รายชื่อพนักงาน
1.งานฉีดพลาสติก / ฝาโรฮอน U-87 1.1 จุดงานเปิดประตูเครื่องฉีดพลาสติก 1.2 จุดงานหยิบชิ้นงานออกจากเครื่อง 1.3 จุดงานปิดประตูเครื่องฉีดพลาสติก 1.4 จุดงาน ใช้มีดแต่งเล็มชิ้นงาน 1.5 จุดงานยกกล่องชิ้นงานมาวางที่โต๊ะเก็บ 1.6 จุดงานนั่งปฏิบัติงานกับเครื่องฉีดพลาสติก 1.7 จุดงานยกเม็ดพลาสติกขึ้น-ลงเทมีดพลาสติกบนเครื่องฉีดพลาสติก 1.8 จุดงานเทมีดในถัง HOPPER	เจริญศรี โชติช่วง สืบศักดิ์ รัชย์ยศ
2.งานแม่พิมพ์ล้างล้าง 2.1 จุดงานถอดเพลดแม่พิมพ์และประกอบแม่พิมพ์ 2.2 จุดงานยกแม่พิมพ์ลงจากเครื่องใส่รถเข็น 2.3 จุดงานเลื่อนแท่งแม่พิมพ์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์ 2.4 จุดงานล้างแม่พิมพ์ด้วย EA (Ethyl Alcohol) 2.5 จุดงานเข็นแม่พิมพ์จากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	สมหมาย แพงกลิ่น สมถวิล สีตะวีสุ
3.งานขนย้ายงานสำเร็จรูป / WIP 3.1 จุดงานยกกล่องงานวางบนพาเลท 3.2 จุดงานขนย้ายชิ้นงานด้วยแฮนด์พาเลทถึงชั้นเก็บของ	รุ่งโรจน์ ชาวสวน บังอร มีตาตพงษ์
4.งานติดตั้งตู้น้ำมันร้อน 4.1 จุดงานต่อตู้น้ำมันร้อนกับแม่พิมพ์ 4.2 จุดงานเปิด-ปรับอุณหภูมิตู้น้ำมันร้อน 4.3 จุดงานรัดเข็มขัดสายตู้	ทองหล่อ แก้วสวัสดิ์
5. งานขึ้นแม่พิมพ์ผลิต 5.1 จุดงานดัดแม่พิมพ์ติดเครื่อง โดยใช้ครน 5.2 จุดงานประกบแม่พิมพ์กับเครื่องฉีดพลาสติก 5.3 จุดงานต่อสายน้ำติดกับเครื่องพลาสติก	สนั่น โพธิ์สอน

ตารางจับคู่ที่บ่งอันตราย

แผนก ฉีดพลาสติก (I)

งาน ฉีดพลาสติก

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน เจริญศรี โชติช่วง

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหัตถ์

รหัส 1456

วันที่ 25 ตุลาคม 2548

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE
1	มือ	- / หนีบ	ประตู
2	มือ	- / ลวก	แม่พิมพ์
3	มือ	- / ลวก	ชิ้นงาน
4	มือ	- / บาด, ทิ่ม	ใบมีด
5	แขน	- / บาด, ทิ่ม	ใบมีด
6	เท้า	ตกลงจาก / หล่นไต่	กล่องงาน
7	ร่างกาย	ตกลงจาก / -	เก้าอี้
8	ศีรษะ	- / หล่นไต่	ถัง HOPPER
9	แขน	- / หล่นไต่	ถัง HOPPER
10	ขา	- / หล่นไต่	ถัง HOPPER
11	เท้า	- / หล่นทับ	ถัง HOPPER
12	มือ	- / ทับ	ถุงเม็ด
13	ไหล่	ก้มชก / -	ถุงเม็ด
14	เท้า	- / หล่นทับ	ถุงเม็ด
15	เท้า	ลื่น / -	พื้น
16	ศีรษะ	กระแทก / -	พื้น
17	หลัง	ก้มหลังยก / ทับ	ถุงเม็ด

ตารางจับคู่สิ่งอันตราย

แผนก ศึกษาศาสตร์ (U)

งาน แม่พิมพ์ลงล้าง

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน สมหมาย แพงกลิ่น

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE
1	มือ	ชน / หนีบ	แม่พิมพ์
2	เท้า	กระแทก / หล่นทับ	แม่พิมพ์
3	ตา	- / กระเด็นใส่	Ethyl Alcohol(EA)
4	แขน	ครูด / บาด, หล่นทับ	แม่พิมพ์
5	เท้า	- / เลื่อนทับ	แม่พิมพ์

ตารางจับคู่สิ่งอันตราย

แผนก ศึกษาศาสตร์ (I)

งาน ขนย้ายงานสำเร็จรูป/WIP

ชื่อผู้ปฏิบัติงาน รุ่งโรจน์ ชาวสวน

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE
1	แขน	กระแทก / ชน	แฮนด์พาลาท
2	ขา	ชน / ทับ	แฮนด์พาลาท
3	เท้า	- / หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน
4	เท้า	ลื่นล้ม / -	พื้นลิ้น
5	หลัง	ก้มหลังยก / -	กล่องชิ้นงาน
6	อก	กระแทก / -	แฮนด์พาลาท

ตารางจับคู่ขี้งอันตราย

แผนก ฉีดพลาสติก (U)
งาน ติดตั้งตู้น้ำมันร้อน
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน ทองหล่อ แก้วสวัสดิ์

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
รหัส 1456
วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE
1	ตา	- / กระเด็นใส่	น้ำมัน
2	ตา	- / สบัดใส่	สายยางตู้น้ำมันร้อน
3	มือ	กระแทก / บาด	ไขควง
4	แขน	ชน / -	เครื่องฉีดพลาสติก
5	แขน	- / ลวก	ตู้น้ำมันร้อน
6	มือ	- / ไหม้	ไฟลุกไหม้ตู้

ตารางจับคู่ขี้งอันตราย

แผนก ฉีดพลาสติก (U)
งาน ขึ้นแม่พิมพ์ผลิต
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน สนั่น โพธิ์สอน

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
รหัส 1456
วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ลำดับคู่	อวัยวะ	คำอันตราย	HARDWARE
1	มือ	กระแทก / บาด	ตะขอเครน
2	มือ	กระแทก / หนีบ	แม่พิมพ์
3	ศีรษะ	- / ชน	ตะขอเครน
4	เท้า	- / หล่นทับ	แม่พิมพ์
5	แขน	ครูด / บาด	แม่พิมพ์
6	ตา	- / กระเด็นใส่	น้ำในสายยาง

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)

แผนก อีศพลาสติก(IJ)

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

ลำดับที่	ชิ้นงาน/คราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ท.แน่ใจว่า...จะไม่..... เพราะ..... ข.มาตรการควบคุมป้องกันที่ต้องทำเพิ่ม
1	ประคูปรับมือ	เจ็บ ต้องใส่ยา	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมถุงมือชนิดหนา
2	แม่พิมพ์ร้อนลวกมือ	เจ็บ ไม่ใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือผ้า
3	ชิ้นงานร้อนลวกมือ	เจ็บ ไม่ใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือผ้า
4	ใบมีคบิดมือ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ต้องใส่ยา	สวมปลอกนิ้ว (พลาสติก)
5	ใบมีคทิ่มมือ	เจ็บ ต้องใส่ยา	เจ็บ ต้องใส่ยา	สวมปลอกนิ้ว
6	ใบมีคบิดแขน	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	-	ปฏิบัติตามขั้นตอนให้ถูกต้อง
7	ใบมีคทิ่มแขน	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	ปฏิบัติตามขั้นตอนให้ถูกต้อง
8	กล่องงานทับเท้า	เจ็บ ไม่ใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมใส่รองเท้าผ้าใบ
9	ร่างกายตกจากเก้าอี้	เจ็บ ไม่ใส่ยา	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้าผ้าใบ เพิ่มความระมัดระวัง
10	ถังHOPPER หล่นใส่ศีรษะ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมใส่หมวกนิรภัย
11	ถังHOPPER หล่นใส่แขน	เจ็บ ไปโรงพยาบาล		เพิ่มความระมัดระวัง, OJT
12	ถังHOPPER หล่นใส่ขา	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	-	เพิ่มความระมัดระวัง, OJT
13	ถังHOPPER หล่นทับเท้า	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้านิรภัย
14	ถุงมีคทับมือ	เจ็บ ต้องใส่ยา	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมถุงมือผ้าหนา
15	กัมขกถุงมีค (ไพล์)	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	OJT เน้นการยกให้ถูกวิธี

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)

แผนก อีคพลาสติก(IJ)

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

รหัส 1456

ลำดับคู่	ชิ้นงานอันตราย	ประเมินความเสี่ยง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความเสี่ยงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความเสี่ยงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ประเมินความเสี่ยง
16	ถุงมือหั่นทับเท้า	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้านิรภัย
17	เท้าลื่นล้ม (ขา)	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ
18	ศีรษะกระแทกพื้น	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ต้องใส่ยา	สวมหมวกนิรภัย,สวมรองเท้าผ้าใบ
19	แม่พิมพ์หนีบมือ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมถุงมือผ้าหนา
20	มือชนแม่พิมพ์	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือผ้าหนา
21	เท้ากระแทกแม่พิมพ์	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้านิรภัย
22	แม่พิมพ์หั่นทับเท้า	สูญเสียอวัยวะ	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้านิรภัย
23	EA กระเด็นใส่ตา	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมใส่แว่นตา
24	แขนครูดแม่พิมพ์	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	เพิ่มความระมัดระวัง
25	แม่พิมพ์หั่นทับแขน	สูญเสียอวัยวะ	ไม่เจ็บ	ไม่ยืนอยู่ตำแหน่งได้เครื่องจักร
26	แขนกระแทกรถแฮนด์พาเลท	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	เพิ่มความระมัดระวัง
27	รถแฮนด์พาเลทชนแขน	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	เพิ่มความระมัดระวัง
28	เท้าชนรถแฮนด์พาเลท	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบ

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)

แผนก ฉีดพลาสติก(U)

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

ลำดับคู่	สิ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อลดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ก.แน่ใจว่า....จะไม่....เพราะ..... ข.มาตรการควบคุมป้องกันที่ต้องทำเพิ่ม
29	แฮนด์พาเลททับเท้า	เจ็บ ต้องใส่ยา	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้าผ้าใบ
30	กล่องชิ้นงานหล่นทับเท้า	เจ็บ ต้องใส่ยา	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้าผ้าใบ
31	พื้นลื่น (กัน)	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้าผ้าใบที่สภาพดี/ถูกต้อง
32	กัมหลังยกกล่อง	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมใส่เข็มขัดพยุงหลัง
33	ออกกระแทกรถแฮนด์พาเลท	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	ทำงานถูกวิธีและเพิ่มความระมัดระวัง
34	น้ำมันกระเด็นใส่ตา	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	ไม่เจ็บ	สวมใส่แว่นตา
35	สายยางสูบน้ำมันร้อนกระเด็นใส่ตา	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	ไม่เจ็บ	สวมใส่แว่นตา
36	มือกระแทกไขควง	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือชนิดหนา
37	ไขควงบาดมือ	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือชนิดหนา
38	แขนชนเครื่องฉีดพลาสติก	เจ็บ ต้องใส่ยา	-	เพิ่มความระมัดระวัง/ทำถูกวิธี
39	น้ำมันร้อนลวกมือ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ต้องใส่ยา	สวมถุงมือยาง
40	ไฟไหม้มือ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	สวมถุงมือป้องกันไฟ
41	มือกระแทกตะขอเครน	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือชนิดหนา
42	ตะขอเครนบาดมือ	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือชนิดหนา (ถุงมือช่าง)

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)

แผนก ผลิตพลาสติก(I)

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

ลำดับคู่	ชี้บ่งอันตราย	ประเมินความรุนแรง		ประเมินความเสี่ยง
	อวัยวะ/Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อถอดอุปกรณ์ป้องกัน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดเมื่อสวมอุปกรณ์ป้องกัน	ถ.แน่ใจว่า...จะไม่... เพราะ..... ข.มาตรการควบคุมป้องกันที่ต้องทำเพิ่ม
43	มือกระแทกแม่พิมพ์	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมถุงมือชนิดหนา
44	ตะขอเครนชนศีรษะ	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมหมวกนิรภัย
45	เท้าชนแม่พิมพ์	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมรองเท้านิรภัย
46	น้ำในสายยางกระเด็นใส่ตา	เจ็บ ต้องใส่ยา	ไม่เจ็บ	สวมใส่แว่นตา
47	แม่พิมพ์เคลื่อนทับเท้า	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ไม่ใส่ยา	สวมรองเท้านิรภัย
48	แม่พิมพ์หนีบมือ	เจ็บ ไปโรงพยาบาล	เจ็บ ต้องใส่ยา	สวมถุงมือชนิดหนา

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

แบบตรวจประเมินเสียง

แผนก อีศพลาดติก

วันที่ 16 พฤศจิกายน 2548

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

รหัส 1456

ลำดับ	ข้อปฏิบัติ	ไม่ถูกต้อง	มีพฤติกรรมไม่ปลอดภัยอย่างไร
1	สวมใส่รองเท้านิรภัย	/	ไม่สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงาน
2	สวมใส่ถุงมือผ้าหนา(6 ซีกของช่าง)	/	ไม่สวมใส่ถุงมือขณะติดตั้งน้ำมันร้อน
3	สวมใส่ถุงมือผ้า	/	ไม่สวมใส่ถุงมือขณะหยิบชิ้นงานร้อน
4	สวมใส่ถุงมือ/ปลอกนิ้ว	/	ไม่สวมใส่ถุงมือขณะแต่งเล็มชิ้นงาน
5	ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย	/	หยอกล้อกันขณะปฏิบัติงาน
6	สวมใส่หมวกนิรภัย	/	ไม่สวมใส่หมวกนิรภัยขณะใช้เครนยกแม่พิมพ์
7	สวมใส่รองเท้าผ้าใบแบบหุ้มส้น (ไม่เหยียบส้น)	/	สวมใส่รองเท้าผ้าใบแบบเหยียบส้น
8	สวมใส่เข็มขัดพุงหลังทุกครั้งที่ยกแม่พิมพ์	/	ไม่สวมใส่เข็มขัดพุงหลังขณะยกแม่พิมพ์
9	เทเม็คทุกครั้งต้องทำความสะอาดบริเวณโดยรอบ	/	ไม่ทำความสะอาดเม็คพลาสติกที่หกบนพื้นในการเติมเม็คพลาสติก
10	เช็ดทำความสะอาดพื้นทุกครั้งที่มีน้ำมันหก	/	ไม่ทำความสะอาดน้ำมันที่รั่วซึมหกบนพื้นทุกครั้งที่พบเห็น
11	ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัด	/	หยิบชิ้นงานออกจากเครื่องฉีดขึ้นคอนการปฏิบัติงาน
12	การเทเม็คทุกครั้งต้องมีบันไดเดินขึ้น-ลง	/	ช่างที่เทเม็คพลาสติกกระโดดลงจากเครื่องฉีดพลาสติกโดยไม่ใช้บันไดเดินลง
13	ห้ามขึ้นไปยืนบนแฮนด์พาดลโดยเด็ดขาด	/	พนักงานยืนสไลด์ไปกับแฮนด์พาดล

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Rise Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน นีคพลาสติก (I)

ชื่อหัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่จัดทำ 29 พฤศจิกายน 2548

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)											
	ความรุนแรง				ความดี				เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความเสี่ยง
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	1-9
1.งานนีกพลาสติก / ฝาโรออน IU-87												
1.1 จุดงานเปิดประตูเครื่องนีกพลาสติก		2					3			0		5
1.2 จุดงานหยิบชิ้นงานออกจากเครื่อง		2					3			0		5
1.3 จุดงานปิดประตูเครื่องนีกพลาสติก		2					3			0		5
1.4 จุดงานใช้มีดแต่งเล็มชิ้นงาน			3				3			2		8
1.5 จุดงานยกกล่องชิ้นงานมาวางที่ โต๊ะเก็บ		2					3			0		5
1.6 จุดงานนั่งปฏิบัติงานกับเครื่องนีกพลาสติก		2					3			0		5
1.7 จุดงานยกเม็คนีกพลาสติกขึ้น-ลงเทเม็คนีกพลาสติกบนเครื่องนีกพลาสติก			3				3			2		6
1.8 จุดงานเทเม็กลงในถัง HOPPER			3				3			0		6
2.งานแม่พิมพ์ลงล้าง												
2.1 จุดงานถอดเพลดแม่พิมพ์และประกอบแม่พิมพ์			3				3			0		6
2.2 จุดงานยกแม่พิมพ์ลงจากเครื่องใส่รถเข็น			4				3			0		7
2.3 จุดงานเลื่อนแท่งแม่พิมพ์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์			4				3			1		8
2.4 จุดงานล้างแม่พิมพ์ด้วย EA			2				3			0		5
2.5 จุดงานเข็นแม่พิมพ์จากเครื่องนีกพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์			3				3			0		6
3.งานขนย้ายงานสำเร็จรูป / WIP												
3.1 จุดงานยกกล่องงานวางบนพาเลท		2					3			0		5
3.2 จุดงานขนย้ายชิ้นงานด้วยแฮนด์พาเลทถึงชั้นเก็บของ		2					3			0		5

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (IJ)
งาน ผลิตพลาสติก / ฝาโรออน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ลำ ค้ำ คู่	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2*2**	คะแนน โอกาส Hardwar e 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความ เสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardwar e	คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
1.1 จุดงานเปิด ประตูเครื่องฉีด พลาสติก	1	มือ/ประตู	2	1	0	3	-1	0	2	ก	มีกฎความปลอดภัยในการ ทำงานกับเครื่องฉีดพลาสติก		
1.2 จุดงานหยิบ ชิ้นงานออกจาก เครื่อง	2	มือ / แม่พิมพ์	1	1	0	2	-1	0	1	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมถุงมือ	/	
	3	มือ / ชิ้นงาน	1	1	0	2	-1	0	1	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมถุงมือ	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน จี๊ดพลาสติก (IJ)

งาน จี๊ดพลาสติก / ฝาโรออน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware e 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกัน ที่มีอยู่ แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุม ป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardware					
1.3 จุดงานปิด ประตูเครื่องจี๊ด พลาสติก	4	มือ / ประตู	2	1	0	3	-1	0	2	ก	มีกฎความปลอดภัยในการ ทำงานกับเครื่องจี๊ดพลาสติก		
1.4 จุดงานใช้มีด แต่งเส้นงาน	5	มือ / ใบมีด	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมถุงมือ ปกอก นิ้ว	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (B)

งาน ฉีดพลาสติก / ฝาโรออน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ลำดับ ตู้	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความ รุนแรงตู้ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardwar e 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความ เสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardwar e	คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
	6	แขน / ใบมีด	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ก	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการ ใช้งาน ใบมีดคัตเตอร์หรือของมี คม	/	
										ข	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่ สัมผัสกับคมมีด		
1.5 จุดงานยก กล่องชิ้นงานมา วางที่โต๊ะเก็บ	7	เท้า / กล่อง งาน	1	1	0	2	-1	0	1	1	จับชิ้นงานให้แน่นทั้งสองมือ		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (U)

งาน ผลิตพลาสติก / ฝาโรตอน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardwar e 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความ เสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกัน ที่มีอยู่ แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุม ป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระ บียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardwar e					
1.6 จุดงานนั่ง ปฏิบัติงานกับ เครื่องฉีดพลาสติก	8	ร่างกาย/ เก้าอี้	1	0	1	2	-1	0	2	1	นั่งปฏิบัติงาน โดยไม่เคลื่อนไหว ร่างกายมากเกินไป		
1.7 จุดงานยกเม็ด พลาสติกขึ้น - ลง เทเม็ดพลาสติก เครื่องฉีดพลาสติก	9	มือ / กุ้งเม็ด	2	1	0	3	0	0	3	ก	เปลี่ยนตำแหน่งมือให้ห่างจาก จุดวางถุงเม็ด		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน พลาสติก (IJ)
งาน พลาสติก/ฝาโรออน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ลำดับ ที่	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง ที่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
1.7 จุดงานยกเม็ด พลาสติกขึ้น - ลง เทเม็ดพลาสติก เครื่องฉีดพลาสติก	10	หลัง / ถุง เม็ด	2	0	1	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมเข็มขัดพยุงหลัง		
	11	ไหล่ / ถุง เม็ด	2	0	1	3	-1	0	2	ก	มีข้อปฏิบัติในการยกของหนักอย่างถูกวิธี	/	
										2	จัดให้มีบันได เพื่อความสะดวกในการยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้น-ลง		
	12	เท้า / ถุง เม็ด	2	1	0	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		
	13	เท้า / พื้น	2	0	1	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน พลาสติก (I)
งาน แม่พิมพ์ลงล่าง

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardware					
2.1 จุดงานถอดเพ ลดแม่พิมพ์และ ประกอบแม่พิมพ์	18	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมถุงมือชนิดหนา		
										จ	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แม่พิมพ์		
2.2 จุดงานยก แม่พิมพ์ลงจาก เครื่องใส่รถเข็น	19	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1	0	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		
	20	แขน / แม่พิมพ์	2**	1	0	3**	0	0	3**	ก	มีกฎความปลอดภัยในการ ทำงานกับเครน	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (IJ)
งาน ฉีดพลาสติก / ฝาโรออน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ลำดับ ตู้	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง ตู้ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
	14	ศีรษะ / พื้น	2*	0	1	3*	0	0	3*	2	จัดให้มีบันไดเพื่อความสะดวก ในการยกถุงเม็ดขึ้น - ลงเครื่อง ฉีดพลาสติก		
1.8 จุดงานยกเม็ด พลาสติกขึ้นเท	15	เท้า / ถัง HOPPER	2*	1	0	3*	-1	0	2*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		
	16	ขา / ถัง HOPPER	2*	1	0	3*	0	0	3*	ง	ไม่ยืนตรงตำแหน่งได้ตั้ง HOPPER		
	17	ศีรษะ / ถัง HOPPER	2*	1	0	3*	0	0	3*	ง	ไม่ยืนตรงตำแหน่งได้ตั้ง HOPPER		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน คีตพลาสติก (J)
งาน แม่พิมพ์ลงล่าง

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ถ้า ดับ อยู่	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
											เปลี่ยนตำแหน่งจุดยืนไม่ให้ ร่างกายอยู่ใต้แม่พิมพ์		
2.3 จุดงานเลื่อน แท่งแม่พิมพ์วาง บนชั้นเก็บแม่พิมพ์	21	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	0	3*	-1	0	2*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมถุงมือชนิดหนา		
2.4 จุดงานล่าง แม่พิมพ์ด้วย EA	22	ตา/สาร EA	2	1	0	3	0	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น สวมแว่นตา ผ้าปิด จมูก	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน พลาสติก (I)
งาน แม่พิมพ์ลงล้าง

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหัตถ์
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ต่ำ ระดับ สูง	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
2.5 จุดเข็นแม่พิมพ์ จากเครื่องฉีด พลาสติกถึงชั้นเก็บ แม่พิมพ์	23	เท้า/ แม่พิมพ์	2*	1	0	3*	-1	0	2*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		



การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (I)

งาน ขนย้ายงานสำเร็จรูป / WIP

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก

วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ต่ำ ค้ำ คู่	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
3.1 จุดงานยก กล่องงานวางบน พาเลท	24	เท้า / กล้อง งาน	2	1	0	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้าผ้าใบ		
	25	หลัง / กล่องงาน	2	0	1	3	0	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมเข็มขัดพยุงหลัง	/	
										ก	มีข้อปฏิบัติในการยกของอย่าง ถูกวิธี	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ชีตพลาสติก (IJ)
งาน ขนย้ายงานสำเร็จรูป / WIP

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
	ถ้า ดับ ตู้	อวัยวะ/ Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2	PPE	Hardware	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7			
3.2 จุดงานขนย้าย ชิ้นงานด้วยแฮนด์ พาเลท	26	แขน / แฮนด์ พาเลท	2	0	1	3	0	0	3	ก	มีกฎความปลอดภัยในการ ทำงานกับแฮนด์พาเลท		
	27	เท้า/ แฮนด์ พาเลท	2	1	1	4	-1	0	3	ก	มีกฎความปลอดภัยในการ ทำงานกับแฮนด์พาเลท		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ชีตพลาสติก (I)
งาน ติดตั้งตู้น้ำมันร้อน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 บรรยายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardware					
4.1 จุดงานต่อตู้ น้ำมันร้อนกับ แม่พิมพ์	28	ตา / น้ำมัน	2*	1	0	3*	0	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมแว่นตา	/	
4.2 จุดงานเปิด- ปรับอุณหภูมิตู้ น้ำมันร้อน	29	ตา/ สาย ยางตู้ น้ำมัน ร้อน	2*	1	0	3*	0	0	3*	1	มีเข็มขัดลือคสายยางไว้อย่าง แน่นหนา และมีการปรับเข็ม อุปกรณ์อยู่เสมอ		
	30	แขน / ตู้ น้ำมันร้อน	3	1	0	4	0	-1	3	ณ	เปลี่ยนตำแหน่งการมองให้ห่าง จากจุดของแนวสายยาง		
										1	มีเข็มขัดลือคสายยางไว้อย่าง แน่นหนา		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน ชีตพลาสติก (IJ)
งาน ติดตั้งตู้น้ำมันร้อน

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ ที่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5		7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เพิ่ม	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware							
4.3 จุดงาน รัดเข็มขัดสายตู้	31	มือ / ไช คาง	2	0	1	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมถุงมือ			



การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน จีดีพลาสติก (IJ)
งาน ขึ้นแม่พิมพ์ผลิต

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหัตถ์
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ ที่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลิก	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ บังคับ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardware					
5.1 จุดงานถือค แม่พิมพ์ติดเครื่อง โดยใช้เครน	32	มือ / ตะขอ เครน	2	0	1	3	-1	0	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมถุงมือชนิดหนา		
	33	ศีรษะ / ตะขอเครน	2	1	0	3	0	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมหมวกนิรภัย	/	
5.2 จุดงานต่อ สายน้ำติดกับ เครื่องพลาสติก	34	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	0	3*	-1	0	2*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมถุงมือชนิดหนา		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

แผนก/หน่วยงาน สีตพลาสติก (IJ)
งาน ขึ้นแม่พิมพ์ผลิต

หัวหน้างาน จงรัก ศรีหลัก
วันที่ 30 พฤศจิกายน 2548

จุดทำงาน	1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/ Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม มาตรการที่ มีอยู่แล้ว 0-1-2		8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	11 การจัด ทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
							PPE	Hardware					
5.2 จุดงานต่อ สายน้ำติดกับ เครื่องพลาสติก										ง	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือให้ ห่างจากขอบแม่พิมพ์		
	35	เท้า/ แม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1	0	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย		
5.3 จุดงานประกบ แม่พิมพ์กับเครื่อง สีตพลาสติก	36	ตา/ น้ำในสาย ยาง	2	1	0	3	0	-1	2	1	จัดให้มีเข็มขัดลือคสายยาง		
										ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมถุงมือ	/	

ตารางสรุปค่าคะแนนความรุนแรง

แผนก	จำนวนจุดทำงานเสี่ยง			
	ค่าคะแนนความ เสี่ยงมาก	ค่าคะแนนความ เสี่ยง ปานกลาง	ค่าคะแนนความ เสี่ยงเล็กน้อย	ค่าคะแนนความ ไม่เสี่ยง
	7 8 9	4 5 6	2 3	1
เตรียมวัตถุดิบ (MC)	1	13	7	-
ซิงค์สกรีนและพิมพ์พอยต์ (PT/HS)	3	20	12	-
เป่าพลาสติก (BM)	1	3	3	-
ฉีดพลาสติก (IJ)	4	14	1	-
ประกอบ (AS)	-	11	-	-

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ตารางสรุปผลคะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

คะแนนความรุนแรง	ความเสี่ยง	แผนก	ลำดับ	จุดทำงาน (Work Point) ที่มี ความเสี่ยงมากไปหาน้อย
7 8 9	(เสี่ยงมาก) ต้องจัดทำมาตรการ เป็นอันดับแรก	MC PT/HS BM IJ AS	1 2 3 4 5 6 7 8 -	<p>งานบดเศษก้านและเศษหัวท้าย</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานการปฏิบัติงาน ในขณะที่เครื่องทำงาน (7) <p>งานพิมพ์ Atma/Auto/ Novax</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานหยิบชิ้นงาน ใส่อีกและปฏิบัติงานกับเครื่องพิมพ์ (7) <p>งานHOT STAMP</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานหยิบชิ้นงาน ใส่อีก (7) <p>งานระเบิดผิว</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานปล่อย-เก็บชิ้นงานท้าย line (8) <p>งานซ่อมบำรุง</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานซ่อมเครื่องและปรับเครื่องเป่าพลาสติก (8) <p>งานฉีดพลาสติก</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานใช้มีดแต่งเส้นชิ้นงาน (8) <p>งานแม่พิมพ์ลงล่าง</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานเลื่อนแท่งแม่พิมพ์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์ (8) - จุดงานยกแม่พิมพ์ลงจากเครื่องใส่รถเข็น (7) <p>งานขึ้นแม่พิมพ์ผลิต</p> <ul style="list-style-type: none"> - ดงานประกบแม่พิมพ์กับเครื่องฉีดพลาสติก (7)
4 5 6	(เสี่ยงปานกลาง) ต้องทำมาตรการเป็น ลำดับต่อไป	MC	1 2	<p>งานบดเศษก้านและเศษหัวท้าย</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงาน โขยเศษก้าน ใสในเครื่องบด (5) - จุดงานทำความสะอาดเครื่องใช้สายลมเป่า (5) -จุดงานการเคลื่อนย้ายเศษก้าน (4) - จุดงานยกเศษหัวท้ายเพื่อบด (4) - จุดงานเขี่ยปากถุง (4) <p>งานชั่งสี</p> <ul style="list-style-type: none"> - จุดงานชั่งสี (4)

ตารางสรุปผลคะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

คะแนนความรุนแรง	ความเสี่ยง	แผนก	ลำดับ	จุดทำงาน (Work Point) ที่มี ความเสี่ยงมากไปหน่อย
4 5 6	(เสี่ยงปานกลาง) ต้องทำมาตรการ เป็นลำดับต่อไป	MC	3	งานปั้นเม็ด - จุดงานยกเม็ดเท (5) - จุดงานปิดฝาถังปั่น (4) - จุดงานปิดร้วกั้น (4) - จุดงานถ่ายเม็ดใส่ถุง (4) - จุดงานทำความสะอาดถังใช้สายลมเป่า (4) - จุดงานทำความสะอาดถังใช้ผ้าชุบน้ำมันเช็ด (4)
			4	งานร่อนเศษบด - จุดงานการปฏิบัติงานในขณะที่เครื่องทำงาน (4)
		BM	5	งานขนย้ายกล่องงานด้วยแฮนด์พาเลท - จุดเลื่อนแฮนด์พาเลทถึงพาเลท (4) - จุดงานเลื่อนเก็บกล่องชิ้นงานใส่พื้นที่วาง (4) - จุดงานลากขนย้ายกล่องงานถึงจุดวาง (4)
		IJ	6	งานฉีดพลาสติก - จุดงานเทเม็ดลงในถัง HOPPER (6) - จุดงานยกเม็ดพลาสติกขึ้น-ลงเทเม็ดพลาสติกบนเครื่องฉีดพลาสติก (6) - จุดงานเปิดประตูเครื่องฉีดพลาสติก (5) - จุดงานหยิบชิ้นงานออกจากเครื่อง (5) - จุดงานปิดประตูเครื่องฉีดพลาสติก (5) - จุดงานยกกล่องชิ้นงานมาวางที่โต๊ะเก็บ (5) - จุดงานนั่งปฏิบัติงานกับเครื่องฉีดพลาสติก (5)
			7	งานแม่พิมพ์ล้าง - จุดงานถอดเพลคแม่พิมพ์และประกอบแม่พิมพ์ (6) - จุดงานเข็นแม่พิมพ์จากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์ (6) - จุดงานล้างแม่พิมพ์ด้วย EA (5)
			8	งานติดตั้งน้ำมันร้อน - จุดงานเปิด-ปรับอุณหภูมิคู่มือน้ำมันร้อน (6)

ตารางสรุปผลคะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

ตารางแสดงค่าคะแนนความเสี่ยงปัจจุบันจากค่ามากไปหาค่าน้อย

แผนก	จำนวนจุดทำงานเสี่ยง					
	คะแนนความเสี่ยง 4**	คะแนนความเสี่ยง 3**	คะแนนความเสี่ยง 4*	คะแนนความเสี่ยง 3*	คะแนนความเสี่ยง 4	คะแนนความเสี่ยง 3
เตรียมวัสดุคืบ (MC)	-	-	-	1	-	14
เป่าพลาสติก (BM)	-	2	1	2	5	3
ฉีดพลาสติก (IJ)	-	1	-	8	-	7
ประกอบ (AS)	-	-	-	1	-	8
ซิงค์สกรีนและพิมพ์ฟอยล์ (PT/HS)	-	2	-	5	1	14

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ตารางสรุปผลเรียงลำดับค่าคะแนนความเสี่ยงที่ต้องจัดทำมาตรการจากลำดับแรกไปลำดับสุดท้าย

แผนก	งาน (Work)	จุดทำงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
BM	งานเจาะชิ้นงานด้วย สว่าน	- จุดงานเจาะชิ้นงาน	คอกสว่านบาดมือ
		- จุดงานเจาะชิ้นงาน	คอกสว่านกระเด็นใส่ร่างกาย
IJ	งานแม่พิมพ์ลงล่าง	- จุดยกแม่พิมพ์ลงจากเครื่องใส่รถเข็น	แม่พิมพ์หล่นทับแขน
PT/HS	งานตัดฟอยล์	- จุดงานตัดฟอยล์ด้วยใบมีดคัตเตอร์	ใบมีดกระเด็นใส่ตา
	งานกรีดบดล็อก HS	- จุดงานเจาะรูด้วยสว่าน	คอกสว่านกระเด็นใส่ตา
BM	งานเจียร	- จุดงานจับชิ้นงานเลื่อนใส่เครื่องเจียร	หินเจียรบาดมือ
	งานเป่าพลาสติก	- จุดแต่งเต็มชิ้นงานด้วยใบมีด	ใบมีดบาดมือ
	งานซ่อมบำรุง	- จุดงานซ่อมเครื่องและปรับเซ็ทเครื่องเป่า พลาสติก	เครื่องจักรหนีบมือ
MC	งานบดเศษก้านและเศษ หัวท้าย	- จุดงานเขี่ยปากถุงด้วยเครื่องจักร	จักรเขี่ยถ่วงแทงมือ
IJ	งานฉีดพลาสติก	- จุดงานใช้ใบมีดตัดแต่งชิ้นงาน	ใบมีดบาดมือ
			ใบมีดบาดแขน
		- จุดงานยกเม็ดพลาสติกขึ้น-ลงเทเม็ค พลาสติกเครื่องฉีดพลาสติก	ศีรษะกระแทกพื้น
		- จุดงานยกเทเม็คลงในถัง	ถัง HOPPER หล่นทับขา
			ถัง HOPPER หล่นใส่ศีรษะ
	งานแม่พิมพ์ลงล่าง	- จุดงานถอดเพลดแม่พิมพ์และประกอบ แม่พิมพ์	แม่พิมพ์หนีบมือ
งาน คัดตั้งตู้น้ำมันร้อน	- จุดงานต่อตู้น้ำมันร้อนกับแม่พิมพ์	น้ำมันกระเด็นใส่ตา	
	- จุดงานเปิด-ปรับอุณหภูมิตู้น้ำมันร้อน	สายยางตู้ น้ำมันร้อนสะบัดใส่ ตา	
AS	งาน Ultrasonic / อัลตราซาวด์	- จุดงานหยิบชิ้นงานเข้า-ออกจากเครื่อง จักร	หัวฮอลท์หนีบมือ
PT/HS	งานเตรียมสีพิมพ์	- จุดงานผสมสี	สีกระเด็นใส่ตา
		- จุดงานเขี่ยทำความสะอาดด้วยทินเนอร์	ทินเนอร์กระเด็นใส่ตา
	งานระเบิดผิว	- จุดงานปรับแก๊ส	ไฟไหม้หน้า
	งานพิมพ์ Atma/ Auto UV / Novax	- จุดงานตรวจเช็คหัวยิง	แกนหัวยิงกระแทกหน้า

ตารางสรุปผลเรียงลำดับค่าคะแนนความเสี่ยงที่ต้องจัดทำมาตรการจากลำดับแรกไปลำดับสุดท้าย

แผนก	งาน (Work)	จุดทำงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
BM	งานกลึง	- จุดงานปรับเซ็ทเครื่อง	ขอบแท่งเหล็กบาดมือ
		- จุดงานกลึงชิ้นงาน	หัวจับงานกระแทกมือ
	งานเจาะชิ้นงานด้วยสว่าน	- จุดงานเลื่อนว่านขึ้น - ลง	ตอกสว่านบาดมือ
	งานขนย้ายด้วยแฮนด์พาเลท	- จุดงานเลื่อนแฮนด์พาเลทถึงพาเลท	แฮนด์พาเลทกระแทกร่างกาย
- จุดงานเลื่อนเก็บกล่องชิ้นงาน		แฮนด์พาเลทกระแทกร่างกาย	
PT/HS	งานเตรียมสีพิมพ์	- จุดงานตัดกระป๋องสี	ใบมีคบาดมือ
MC	งานซั่งสี	- จุดงานซั่งสี	ผงสีกระเด็นใส่ตา
	งานปั้นเม็ด	- จุดงานกรีดปากถุง	ใบมีคบาดมือ
		- จุดงานปิดฝาถังปั่น	ฝาถังปั่นหนีบมือ
		- จุดงานถ่ายเม็ดใส่ถุง	ฝาปิดช่องถ่ายเม็ดหนีบมือ
		- จุดงานเขี่ยปากถุงด้วยเครื่องจักรเขี่ย	เข็มจักรแทงมือ
			จักรเขี่ยถุงช็อคมือ
		- จุดงานทำความสะอาดถังใช้สายลมเป่า	เศษชิ้นงานกระเด็นใส่ตา
	- จุดงานทำความสะอาดถังใช้ผ้าชุบน้ำมันกัดเช็ด	น้ำมันกัดกระเด็นใส่ตา	
	งานบดเศษก้อนและเศษหัวท้าย	- จุดงานเคลื่อนย้ายเศษก้อน	เศษก้อนบาดมือ
			เศษก้อนทิ่มขา
		- จุดงานตัดเชือกมัดถุงเศษก้อน	ใบมีคบาดมือ
		- จุดงานโกยเศษก้อนใส่เครื่องบดเศษก้อน	เศษก้อนบาดมือ
		- จุดงานเขี่ยปากถุงด้วยเครื่องจักรเขี่ย	จักรเขี่ยถุงช็อคมือ
- จุดงานยกเศษหัวท้ายเทใส่เครื่องบด	เศษก้อนแทงมือ		
IJ	งานฉีดพลาสติก	- จุดงานยกเม็ดพลาสติกขึ้น-ลงเทเม็ดพลาสติกเครื่องฉีดพลาสติก	ถุงเม็ดทับมือ
	งานแม่พิมพ์ลงถัง	- จุดงานถังแม่พิมพ์ด้วย EA	EA กระเด็นใส่ตา
	งานขนย้ายงานสำเร็จรูป/WIP	- จุดงานยกกล่องงานวางบนพาเลท	กัมหลังยกกล่องงาน
		- จุดงานขนย้ายชิ้นงานด้วยแฮนด์พาเลทถึงชั้นเก็บของ	แฮนด์พาเลทกระแทกแขน
		แฮนด์พาเลททับเท้า	

ตารางสรุปผลเรียงลำดับค่าคะแนนความเสี่ยงที่ต้องจัดทำมาตรการจากลำดับแรกไปลำดับสุดท้าย

แผนก	งาน (Work)	จุดทำงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
IJ	งานติดตั้งตู้น้ำมันร้อน	- จุดงานเปิด - ปรับอุณหภูมิตู้ น้ำมันร้อน	ตู้ น้ำมันร้อนลวกแขน
	งานขึ้นแม่พิมพ์ผลิต	- จุดงานถือแม่พิมพ์ติดเครื่อง โดยใช้เครน	ตะขอเครนชนศีรษะ
AS	งานประกอบตลับ	- จุดงานเป่าลมชิ้นงาน	เศษแต่งเต็มกระเด็นใส่ตา
		- จุดงานเช็ดกระจกด้วย EA	EA กระเด็นใส่ตา
		- จุดงานติดกระจก	กระจกบาดนิ้ว
		- จุดงานยิงปืน	เข็มยิงปืนทิ่มนิ้ว
	งาน Ultrasonic / อัดกะปุก	- จุดงานหยิบชิ้นงานเข้า-ออกจากเครื่องจักร	เครื่องอัดกะปุกทับมือ
งานขัดผิวชิ้นงาน	- จุดงานหยิบตลับถึงเครื่องขัดผิว	ชิ้นงานกระเด็นใส่หน้า	
		ผ้าขัด ไหม่มือ	
PT/HS	งานเตรียมบล็อก	- จุดงานขลิบบล็อก	กาวกระเด็นใส่ตา
		- จุดงานล้างบล็อก	คลอรีนกระเด็นใส่ตา
		- จุดงานสูบบล็อก	ประตูดูบบล็อกหนีบมือ
		- จุดงานเก็บบล็อกวางบนชั้น	บล็อกหล่นใส่ศีรษะ
	งานเตรียมพิมพ์	- จุดงานเก็บสี	กระป๋องสีหล่นใส่ศีรษะ
		- จุดงานยกกล่องขึ้นชั้น	กล่องกระป๋องสีหล่นใส่ศีรษะ
	งานระเบิดผิว	- จุดงานจุดแก๊ส	ไฟไหม้มือ
			ไฟไหม้ใบหน้า
		- จุดงานปล่อย-เก็บชิ้นงานท้ายไลน์	แท่นเสียบจิกหนีบแขน
	งานพิมพ์ Atma/Auto UV /Novax	- จุดงานปล่อยชิ้นงานเข้าเครื่อง Auto	ขอบสายพานหนีบมือ
		- จุดงานมองแสง UV ด้วยตาเปล่า	แสง UV ระคายเคืองตา
	งาน Hot Stamp	- จุดงานหยิบชิ้นงานใส่จิก	ตัวสไลด์ชิ้นงานหนีบนิ้วมือ
		- จุดวางกล่องงาน	กล่องงานหล่นใส่ศีรษะ
งานกรี๊ดบล็อก	- จุดงานเจาะรูด้วยสว่าน	เศษอลูมิเนียมบาดมือ	

3.กิจกรรมที่มีส่วนร่วมในการดำเนินการ

1. การจัดบอร์ดความปลอดภัยประจำเดือนกันยายน 2548
2. การจัดบอร์ดความปลอดภัยประจำเดือนสิงหาคม 2548
3. การจัดทำวารสารประจำเดือนสิงหาคม 2548
4. การจัดเข้าร่วมฝึกอบรมการปฐมพยาบาลช่วยชีวิตเบื้องต้น
5. การเข้าร่วมฝึกอบรมเทคนิคการใช้เครน
6. การเข้าร่วมฝึกอบรมการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยในระดับหัวหน้างาน โดย อาจารย์ โสภณ พงษ์โสภณ
7. ได้ร่วมทำโครงการปรับปรุงและการออกแบบการ์ดเครื่องจักรเพื่อความปลอดภัย
8. การกำหนดจุดติดตั้งถังดับเพลิงและป้ายทางหนีไฟ
9. การฝึกการสังฆ์ป้ายทางหนีไฟกับหน่วยงานภายนอก
10. การฝึกจัดทำรายงานส่ง สวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จังหวัดชลบุรี เช่น สอ.3
11. การกำหนดจุดเส้นทาง การวิ่งอพยพหนีไฟในการซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี 2548
12. ได้ฝึกการทดสอบการใช้สายดับเพลิง (FIRE PUMP) ภายในโรงงาน
13. การเดินตรวจความปลอดภัยภายใน โรงงานประจำวัน
14. การร่วมออกกำลังกายเป็นประจำทุกเช้า
15. การร่วมสอบสวนอุบัติเหตุและจัดทำรายงานอุบัติเหตุกับผู้ที่เกี่ยวข้อง
16. การเข้าร่วมการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย, บันทึกรายงานการประชุมและรายงานการประชุมต่อคณะกรรมการความปลอดภัย
17. ได้เข้าร่วมกับคณะแพทย์โรงพยาบาลพญาไทเดินตรวจ โรงงานเพื่อศึกษาปัจจัยเสี่ยงที่พนักงานในแผนกต่างๆ ได้รับสัมผัส เพื่อกำหนดรายการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้กับพนักงาน

บทที่ 3
สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานใน บริษัท ท็อปเทิร์นส์ แมนูแฟกเจอร์ส จำกัด ในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย นั้นส่งผลให้เกิดประโยชน์ในหลาย ๆ ด้าน ดังนี้

1. ด้านสังคม

- ได้เข้าใจถึงลักษณะของการทำงานจริงและชีวิตประจำวันในการทำงาน
- ได้ฝึกการทำงานร่วมกับผู้อื่นทั้งผู้ที่เป็นผู้ใหญ่มากกว่าและในระดับเดียวกัน
- ได้เข้าใจถึงวัฒนธรรมขององค์กรที่เป็นบริษัทมากขึ้น
- ได้ฝึกการประสานงานกับหน่วยงานต่างๆทั้งภายในบริษัท และนอกบริษัท

2. ด้านทฤษฎี

- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่ม ในเรื่องเทคนิคการใช้เครน
- ได้ทราบถึงขั้นตอนการตรวจติดตาม (Audit) ภายในบริษัท
- ได้ศึกษาการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยในระดับ หัวหน้างาน
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการส่ง จป.3 และ สอ.3

3. ด้านปฏิบัติ

- ได้ฝึกการซ้อมอพยพหนีไฟ
- ได้ฝึกการปฐมพยาบาลช่วยชีวิตผู้ได้รับบาดเจ็บเบื้องต้น
- ได้ฝึกจัดทำวารสารความปลอดภัยประจำเดือน
- ได้ฝึกการออกแบบการ์ดเครื่องจักรเพื่อความปลอดภัย
- ได้ฝึกการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)
- ได้ฝึกการกำหนดจุดวางถังดับเพลิง
- ได้ฝึกการกำหนดจุดติดตั้งป้ายทางหนีไฟ
- ได้ฝึกการกำหนดเส้นทางวิ่งอพยพหนีไฟในการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟประจำปี
- ได้ฝึกการทดสอบการใช้สายดับเพลิงภายในบริษัท
- ได้ฝึกการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยจริง
- ได้ฝึกการตรวจวัดเสียงและความร้อน

ซึ่งการปฏิบัติงานในบางส่วน ได้ทำการบันทึกไว้ข้างต้นของรายงานฉบับนี้แล้ว

บทที่ 4

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย บริษัท ท้อปเทิร์นส์ แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์นั้น นอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่ได้รับจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงแล้ว ยังได้รับความรู้ใหม่ๆเพิ่มเติมอีกมากมายซึ่งถือว่าเป็นประสบการณ์ที่ดีที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไป ซึ่งระหว่างการทำงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1. เนื่องจากเป็นการปฏิบัติงานจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกของการทำงาน ทำงานได้ไม่เต็มพิกัดและประกอบกันต้องอาศัยการปรับตัวเพื่ออยู่ร่วมกับผู้อื่น แต่เมื่อระยะเวลาผ่านไปเมื่อสามารถเรียนรู้งานและสามารถปรับตัวให้เข้ากับผู้อื่น ได้แล้วตลอดจนได้รับคำแนะนำจากพี่ Jop Supervisor และบุคคลอื่นๆจึงทำให้การทำงานพัฒนาและดีขึ้นตามลำดับ

2. เนื่องจากการทำงานในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยจะอยู่ในการควบคุมดูแลของแผนกฝ่ายบุคคล ดังนั้นจึงมีโอกาสดูงานทางด้านอื่นๆนอกจากด้านความปลอดภัย เช่น การสรรหาและว่าจ้างพนักงานเข้าทำงาน อาจจะทำให้เสียเวลาไปบ้าง แต่ก็ถือว่าเป็นส่วนประกอบและส่วนที่ส่งเสริมสนับสนุนงานด้านความปลอดภัยอีกด้านหนึ่งเช่นกัน

3. เนื่องจากหน่วยงานความปลอดภัยไม่มีคอมพิวเตอร์ไว้ใช้ภายในหน่วยงาน จึงทำให้งานบางอย่างมีความล่าช้าไปบ้าง แต่ก็สามารถขอใช้จากแผนกหรือหน่วยงานอื่นๆได้ แต่ถ้าหากภายในหน่วยงานมีคอมพิวเตอร์ไว้ใช้ จะทำให้ประสิทธิภาพของงานรวดเร็วและมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

4. เนื่องจากขณะที่ได้มาปฏิบัติงานเป็นช่วงที่มีการเปลี่ยนแปลง จป.คนใหม่ซึ่งเป็นช่วงรอยต่อระหว่าง จป.คนเก่ากับคนใหม่ ทำให้การศึกษางานทางด้านความปลอดภัยเป็นไปอย่างล่าช้าและต้องพยายามศึกษาค้นคว้าด้วยตนเอง หากมีข้อสงสัยหรือไม่เข้าใจก็จะถามหรือได้รับคำแนะนำจากพี่ Jop Supervisor และบุคคลอื่นๆ แต่การมีโอกาสเข้ามาศึกษาและลงมือปฏิบัติจริงเหมือนกับ จป.วิชาชีพ นับเป็นประสบการณ์ที่ภาคภูมิใจมาก

บรรณานุกรม

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง มาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการประกอบกิจการโรงงานเกี่ยวกับ
สถานะแวดล้อม ในการทำงาน,พ.ศ. 2546
วิฑูรย์ ติมะ โชคดีและวีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์.วิศวกรรมและการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน,2541
สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน.หลักคิดใหม่ การตรวจสอบสุขภาพ
ของพนักงาน,2544
สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน กรมแรงงาน กระทรวงมหาดไทย .การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร.



ภาคผนวก





ภาพการนำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาลในการซ้อมอพยพหนีไฟ



ภาพการฝึกซ้อมวิ่งอพยพหนีไฟประจำปี 2548



ภาพการอบรมเทคนิคการใช้เครน



ภาพการเข้าร่วมกับคณะแพทย์โรงพยาบาลพญาไทเดินตรวจโรงงานเพื่อศึกษาปัจจัยเสี่ยงที่พนักงานในแผนกต่างๆได้รับสัมผัสเพื่อกำหนดรายการตรวจสอบสุขภาพประจำปีให้กับพนักงาน



ภาพการทดสอบสายดับเพลิง (FIRE PUMP)



ภาพการมอบเกียรติบัตรในการฝึกอบรม จป.หัวหน้างาน



9 7:44

ภาพการจัดบอร์ดความปลอดภัยประจำเดือนตุลาคม



14 16:40

ภาพการจัดบอร์ดความปลอดภัยประจำเดือนพฤศจิกายน