

รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

“การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย”

“Work Point Safety Analysis”

โดย

นางสาวเครือวัลย์ วงษ์จำปา

B4461661

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 618491 สหกิจศึกษา

สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 17 ธันวาคม 2547

วันที่ 17 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2547

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวเครือวัลย์ วงษ์จำปา นักศึกษาสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 30 สิงหาคม 2547 ถึงวันที่ 17 ธันวาคม 2547 ในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ณ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด และได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ให้ศึกษาและทำรายงาน เรื่อง การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมกันนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

เครือวัลย์ วงษ์จำปา
(นางสาวเครือวัลย์ วงษ์จำปา)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด ตั้งแต่ วันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2547 ถึง วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2547 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมาย สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษาฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณชวินทร์ กุลเศรษฐ์ชัย (กรรมการและผู้จัดการฝ่ายเทคนิคและผลิต)
2. คุณกุลการ ประเสริฐ (ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน)
3. คุณทองคุณ เพิ่มศักดิ์ศรีพินิจ (หัวหน้าหน่วยค่าจ้าง/เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ) ซึ่งเป็น Job Supervisor
4. คุณศรีสมาศ ทับมี (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ)
5. คุณสนธยา มัยสนธิ (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ)
6. คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์ (ผู้จัดการแผนกผลิต 1)
7. คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา (ผู้จัดการแผนกผลิต 2)
8. คุณมานพ เสมอวงษ์ (ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกผลิต)
9. คุณประติษฐ์ ชูยิ่งสกุลทิพย์ (ผู้ช่วยผู้จัดการแผนกวิจัยและพัฒนา)
10. คุณกัญญภัค เหลาแหว (หัวหน้าหน่วยเคลือบผิวชิ้นงาน)
11. คุณนิศา ประภากร (หัวหน้าหน่วยแปรง)
12. คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์ (ผู้ช่วยหัวหน้าหน่วยโมลด์รีซอพ)
13. คุณสมเพชร ภูโพนม่วง (ผู้ช่วยหัวหน้าหน่วยฉีดพลาสติก)
14. คุณอภิศา พุทธรักษา (ผู้ช่วยหัวหน้าหน่วยเป่าพลาสติก)
15. คุณบุศกร คำบำรุง (ผู้ช่วยหัวหน้าทีมประกอบ)
16. คุณสุธรรมมา อ่อนสมบัติ (หัวหน้าทีมบดผสม)

และบุคคลท่านอื่นๆที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการทำงานและการจัดทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้อง ที่มีส่วนในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษาในการทำ
รายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความสนใจตลอดระยะเวลาการทำงานจริง ข้าพเจ้า
ขอขอบคุณ ไว้ ณ ที่นี้

(นางสาวเครือวัลย์ วงษ์จำปา)

ผู้จัดทำรายงาน

17 ธันวาคม 2547



บทคัดย่อ

(Abstract)

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด เป็นบริษัทที่ผลิตสินค้าประเภท “ภาชนะบรรจุภัณฑ์เครื่องสำอาง ประเภทพลาสติก” จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ในบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติงานในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ซึ่งในการเข้าปฏิบัติงานนั้น ได้ทำการศึกษาในเรื่อง การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) ในส่วนของการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย ประกอบไปด้วยการกำหนดงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุ เพื่อทำไปเข้าแบบตารางค่าความเสี่ยง, แบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง และแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย เพื่อนำมาสร้างมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน ซึ่งการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยเป็นส่วนหนึ่งของเทคนิคการประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) นอกจากการศึกษาในส่วนของการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยแล้ว ยังมีส่วนในกิจกรรมต่างๆภายในบริษัท อาทิเช่น การฝึกอบรม หลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี”, การฝึกอบรมภายใน หลักสูตร ความปลอดภัยเบื้องต้น, การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการหลักสูตร การระบุอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (Hazard Identification and Risk Assessment Workshop), การเตรียมความพร้อมสำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน ในเรื่องความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงาน และความรู้เกี่ยวกับการดับเพลิง, การอบรมหลักสูตร “ความรู้เรื่องเอสดี”, การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ในเรื่องความปลอดภัย, การมีส่วนร่วมในการจัดกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงาน, การเป็นส่วนหนึ่งในการจัดทำข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ (MSDS) เป็นต้น



สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่ง	1
กิตติประกาศ	2
บทคัดย่อ	4
สารบัญ	5
สารบัญตาราง	6
สารบัญรูป	6
บทที่ 1 บทนำ	7
1. วัตถุประสงค์	7
2. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด	7
3. นโยบายของบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด	9
บทที่ 2 รายละเอียดเกี่ยวกับงานที่ปฏิบัติ	11
1. การทบทวนเอกสาร	11
2. การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย	31
• ตาราง แสดงค่าความรุนแรง	32
• ตาราง แบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง	66
• ตาราง แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย	86
• สรุปงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก	205
• สรุปผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย	215
• ข้อเสนอแนะ	216
4. งานที่ปฏิบัติหรือกิจกรรมอื่นๆ	217
บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินงาน	225
บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	226
เอกสารอ้างอิง	227
ภาคผนวก	228
• สรุปอุบัติเหตุตั้งแต่ปี พ.ศ. 2543-2547	229
• แบบฟอร์ม ตารางแสดงค่าความรุนแรง	232
• แบบฟอร์ม ตารางแบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง	234
• แบบฟอร์ม ตารางแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย	234

สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 1 แบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง	
ตารางที่ 2 ตารางค่าความรุนแรง	
ตารางที่ 3 แบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง (เนื้อหา)	
ตารางที่ 4 คะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดงาน	
ตารางที่ 5 ตารางความถี่ของการทำงานของแต่ละจุดงาน	
ตารางที่ 6 ตารางเหตุการณ์ที่เคยเกิดของแต่ละจุดงาน	
ตารางที่ 7 ตารางอุบัติเหตุ 13 ประเภท	20
ตารางที่ 8 ตารางคะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดงาน	
ตารางที่ 9 แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย	22
ตารางที่ 10 แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (สมบูรณ์)	25
ตารางที่ 11 วิธีคิดคะแนน Hardware และอวัยวะ อุบัติเหตุประเภทที่ 1	26
ตารางที่ 12 วิธีคิดคะแนน Hardware และอวัยวะอุบัติเหตุประเภทที่ 8-12	27
ตารางที่ 13 หลักการกระทำ Hardware	28
ตารางที่ 14 หลักการกระทำ Action	29

สารบัญรูป

หน้า

ภาพที่ 1 การอบรมการเตรียมความพร้อมก่อนเข้าทำงาน ในเรื่อง 5 ส.	9
ภาพที่ 2 การออกกำลังกายก่อนเข้าทำงาน	10
ภาพที่ 3 การฝึกอบรมภายใน หลักสูตร ความปลอดภัยเบื้องต้น	219
ภาพที่ 4 การเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มปฏิบัติงาน สำหรับพนักงานเข้าใหม่ ในเรื่องความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงาน และความรู้เกี่ยวกับการดับเพลิง	220
ภาพที่ 5 การอบรมหลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี”	221
ภาพที่ 6 การอบรมหลักสูตร “ความรู้เรื่องแอดส์”	222
ภาพที่ 7 การอบรมหลักสูตร “การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ การระบุนอันตราย	223
ภาพที่ 8 การจัดสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงาน ประจำปี 2547	224

บทที่ 1

บทนำ

1. วัตถุประสงค์

1. เพื่อประเมินจุดทำงานที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ
2. เพื่อวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อให้เกิดความปลอดภัย
3. เพื่อเสนอแนะแนวทางป้องกันหรือสร้างมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน
4. เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์จากการทำงานจริง
5. เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง

2. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด เป็นบริษัทในเครือสหพัฒน์ฯ ซึ่งผลิตสินค้าประเภท “ภาชนะบรรจุภัณฑ์เครื่องสำอาง ประเภทพลาสติก” ก่อตั้งเมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2532 ปัจจุบัน บริษัทมีสาขาทั้งหมด 3 แห่งด้วยกันคือ

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด (กรุงเทพฯ)

ประกอบไปด้วย

- แผนกธุรกิจสัมพันธ์ (CS)
- แผนกบัญชี (AC)
- แผนกจัดซื้อ (PC)

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด (TTM1)

ตั้งอยู่ที่ 334 หมู่ 1 สวนอุตสาหกรรมศรีราชา ถ. สุขภิบาล 8 ต. บึง อ. ศรีราชา จ. ชลบุรี
รหัสไปรษณีย์ 20230

ประกอบไปด้วย

แผนกสนับสนุน

- แผนกบุคคล (PS)
- แผนกธุรการ (GA)
- แผนกวิศวกรรม (EG)
- แผนกวิจัยและพัฒนา (RD)
- แผนกประกันคุณภาพ (QA)
- แผนกควบคุมคุณภาพ (QC)
- แผนกวางแผนการผลิต (PN)
- แผนกงานต่างประเทศ (FA)
- แผนกออกแบบผลิตภัณฑ์ (DS)
- แผนกบัญชี (AC)

- แผนกสารสนเทศ (IT)
- แผนกคลังสินค้า (ST)

แผนกผลิต 1

- หน่วยงานหลอด (TU)
- หน่วยงานแปรง (CB)
- หน่วยงานเคลือบผิวชิ้นงาน (SC)
- หน่วยงานขึ้นรูปพลาสติก (PP)
- หน่วยงานรีดรูป (SW)

แผนกผลิต 2

- หน่วยงาน โมลด์ชีพ (MS)
- หน่วยงานฉีดพลาสติก (IJ)

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TTM2)

ตั้งอยู่ที่ เลขที่ 600/25-27 หมู่ 11 ต. หอนางาม อ. ศรีราชา จ. ชลบุรี รหัสไปรษณีย์ 20280

ประกอบไปด้วย

แผนกสนับสนุน

- แผนกบุคคล (PS)
- แผนกธุรการ (GA)
- แผนกวิศวกรรม (EG)
- แผนกวิจัยและพัฒนา (RD)
- แผนกประกันคุณภาพ (QA)
- แผนกควบคุมคุณภาพ (QC)
- แผนกคลังสินค้า (ST)
- หน่วยงานบดผสม (MC)

แผนกผลิต 1

- หน่วยงานประกอบ (AS)

แผนกผลิต 2

- หน่วยงานเป่าพลาสติก (BM)
- หน่วยงานฉีดพลาสติก (IJ)

แผนกผลิต 3

- หน่วยงานซิลค์สกรีน (PT)
- หน่วยงานพิมพ์ฟอยล์ (HS)

3. นโยบายของบริษัท

- นโยบายคุณภาพ

“เรามุ่งมั่นจะผลิตและส่งมอบสินค้าที่มีคุณภาพถูกต้อง
อย่างมีประสิทธิภาพ รวดเร็วทันเวลา
รวมทั้งให้บริการที่ดี เพื่อสร้างความพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า
และพัฒนาอย่างต่อเนื่องสู่ความเป็นเลิศ”

- นโยบายการทำงาน

“การสร้างนิสัยที่ดีของการทำงาน
โดยใช้กิจกรรม 5 ส. ความปลอดภัย และการทำงานให้เป็นมาตรฐาน
คือ ปัจจัยสำคัญสู่การบรรลุเป้าหมาย”

4. กิจกรรมที่สำคัญของบริษัท

4.1 ระบบบริหารคุณภาพ ISO

เริ่มดำเนินการที่หน่วยงานหลอด ซึ่งเป็นหน่วยงานแรกที่ได้รับการรับรอง เมื่อวันที่ 20 ตุลาคม 2543 และในปี 2544 บริษัทฯ ได้ขยายกิจกรรมการควบคุมทุกหน่วยงาน ทั้ง TTM1 และ TTM2 ซึ่งผ่านการรับรองระบบบริหารคุณภาพ ISO 9002 ทั้งระบบ เมื่อวันที่ 23 พฤศจิกายน 2544 และผ่านกระบวนการตรวจประเมินระบบบริหารคุณภาพ Iso 9001 Version 2000 เมื่อวันที่ 25 มีนาคม 2546

4.2 กิจกรรม 5 ส.

เป็นกิจกรรมพื้นฐานที่สำคัญ ทุกหน่วยงานต้องร่วมมือกันปฏิบัติ ซึ่งถือเป็นกิจกรรมพื้นฐานสู่การดำเนินกิจกรรมอื่นๆ ให้ประสบความสำเร็จ อันประกอบไปด้วย ส. สะสาง ส. สะดวก ส. สะอาด ส. สุขลักษณะ ส. สร้างนิสัย



ภาพที่ 1 การอบรมการเตรียมความพร้อมก่อนเข้าทำงาน ในเรื่อง 5 ส.

4.3 กิจกรรมความปลอดภัย

พนักงานต้องศึกษาถึงกฎความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Rules/SR) ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้งเพื่อการทำงานที่ถูกต้องและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน บริษัทมีเป้าหมายการทำงานอย่างปลอดภัย ไม่มีอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงาน เป็นเวลา 500 วัน

คำขวัญความปลอดภัย

“ท้อปเทรนด์ฯ ก้าวหน้าพัฒนาก้าวไกล เน้น
หลักความปลอดภัย คือหัวใจการทำงาน”

ท้อปเทรนด์ฯ บูม

ท้อปเทรนด์ XX มุ่งมั่น XX มั่นใจ XX คิดบวก XX ไม่กลัว XX

เราทำได้ เราทำได้ เราทำได้ YES

ข้อปฏิบัติก่อนเข้าเขตผลิต

1. แต่งกายด้วยชุดฟอร์มที่ถูกต้อง
2. สวมหมวกทุกครั้งเมื่อเข้าเขตผลิต
3. ดัดบัตรพนักงานก่อนเข้าเขตโรงงานและดัดบัตรตลอดเวลา
4. สวมรองเท้าผ้าใบหรือรองเท้าหุ้มส้น
5. ไม่นำอาหาร น้ำ ขนม ลูกอม หมากฝรั่ง หรืออุปกรณ์ส่วนตัวรวมทั้งเครื่องประดับ เข้าไปในเขตผลิต

4.5 กิจกรรมกายบริหาร

เป็นกิจกรรมส่งเสริมสุขภาพสำหรับพนักงานก่อนเข้าทำงาน โดยทำการออกกำลังกายทุกเช้าตั้งแต่เวลา 07.45 น. เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อมก่อนเข้าทำงาน



ภาพที่ 2 การออกกำลังกายก่อนเข้าทำงาน

บทที่ 2

รายละเอียดการปฏิบัติงาน

1. การทบทวนเอกสาร

แก่นแท้ของงานความปลอดภัยในการทำงาน คือเราต้องทราบว่าสถานที่ใด จุดทำงานใดและใครเสี่ยงต่อการประสบอันตรายจากการทำงานแบบใดบ้าง เสี่ยงมากเสี่ยงน้อยเท่าไร และจะควบคุมป้องกันอย่างไรจึงจะเสี่ยงน้อยลงที่สุดเท่าที่จะทำได้ และได้กระทำตามนั้นโดยตรวจสอบ ทบทวนย้อนกลับเป็นประจำตามคาบเวลาที่กำหนด

สถานที่ในสถานประกอบกิจการ

แต่ละสถานประกอบกิจการจะมีขอบเขตพื้นที่แน่นอน ไม่ว่าจะมีการรั่วหรือไม่ก็ตามแต่จะมีสถานที่อยู่ 2 ลักษณะ คือ

1. สถานที่ทั่วไป (Places) อยู่ภายในขอบเขตของสถานประกอบกิจการ 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 พื้นที่ที่เหลื่อ ใช้วางสิ่งของ 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 ในลักษณะขับ เข็น ลาก ขูด ขูด หาม ขุด เป็นต้นจากจุดหนึ่งจากจุดหนึ่งถึงอีกจุดหนึ่ง ในกรณีเดินตัวเปล่า หรือถือ หรือหิ้วสิ่งของไม่นับเป็นจุดทำงาน

ชื่อจุดทำงาน เริ่มต้นด้วย คำกริยาเคลื่อนย้าย

จุดทำงานทั้ง 3 ลักษณะจะมีรูปแบบการทำงาน ดังนี้

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

การประเมิน สถานที่ทั่วไป/สถานที่ทำงาน/จุดทำงาน ที่เสี่ยงต่อการประสบอันตรายจากการ
ทำงาน 3 แบบ โดยจัดทำเป็น 3 पैมดังนี้

पैมที่ 1. เสี่ยงต่ออุบัติเหตุจากการทำงาน

पैมที่ 2. เสี่ยงต่อ โรค/ภาวะเจ็บป่วยอันเนื่องมาจากการทำงาน

पैมที่ 3. เสี่ยงต่ออุบัติเหตุร้ายแรง

จัดทำ 3 पैมแยกจากกันก่อน (พิจารณาทีละประเด็น) จึงเอามารวมกัน จะง่ายกว่าการเอามา
ประเมินรวมกันทีเดียว เงื่อนไขการประสบอันตรายจากการทำงานทั้ง 3 แบบ แตกต่างกัน (ถ้าใช้คำว่า
อันตรายจะกว้างเกินไปพิจารณายาก งง สับสน ต้องแยกประเด็นก่อน แล้วจึงนำมารวมกันภายหลังจะง่าย
และชัดเจน)

ปัจจัยที่เป็นสาเหตุและใช้ในการควบคุมป้องกัน 3 ปัจจัย คือ

1. **Hardware** หมายถึง สิ่งใดๆที่ไม่ใช่คนที่อยู่ ณ สถานที่ต่างๆดังกล่าวแล้ว แบ่งเป็น 3 กลุ่มได้แก่

1.1 กลุ่มวัตถุ สิ่งของ อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร ฯลฯ มองเห็นได้ สัมผัสได้

1.2 กลุ่ม สิ่งแวดล้อมในการทำงาน

1.2.1 สิ่งแวดล้อมจากการทำงานกายภาพ เช่น ความร้อน แสงสว่าง รังสี เสียง ความ
สั่นสะเทือน ความเย็น ความดันบรรยากาศ เป็นต้น

1.2.2 สิ่งแวดล้อมจากการทำงานเคมี เช่น สารเคมีที่มีรูปร่างเป็นฝุ่น เส้นใย ไอระเหย
ละอองไอ ก๊าซ ควัน ของเหลว เป็นต้น บางกรณีมองเห็นได้ บางกรณีมองไม่เห็น
บางกรณีสัมผัสได้ บางกรณีสัมผัสไม่ได้

1.3 กลุ่ม สิ่งมีชีวิต

1.3.1 จุลินทรีย์ เช่น แบคทีเรีย ไวรัส รา ปราสิต เป็นต้น

1.3.2 สัตว์อื่นๆ เช่น สุนัข แมว วัว เป็นต้น

2. **Software** หมายถึง ขั้นตอนการปฏิบัติงาน หรือวิธีการทำงานหรือมาตรการทำงานซึ่งเป็นการ
กำหนดลำดับการกระทำ (Action Step) มี 3 ลักษณะ ดังนี้

1.4 ผู้ปฏิบัติงานนึกเอง ผู้ปฏิบัติงานสร้างขึ้นตนเอง โดยใช้สามัญสำนึกหรือประสบการณ์ที่มีอยู่

1.5 บอกเล่า สั่งสอนให้จดจำ ไม่เป็นลายลักษณ์อักษร

1.6 กำหนดเป็นลายลักษณ์อักษร

2.3.1 ไม่ผ่านการวิเคราะห์ให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

2.3.1 ผ่านการวิเคราะห์ให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

โดยทั่วไป Soft ware จะมี 2 รูปแบบ คือ

1. เฉพาะประเด็น ไม่ต่อเนื่อง ได้แก่ กฎ ระเบียบ คำสั่ง ข้อบังคับ เป็นต้น

2. เป็นขั้นเป็นตอน ต่อเนื่องครอบคลุมรอบงาน (Work Loop) ได้แก่ W/I (Work Instruction)

3. **Humanware** หมายถึง การกระทำที่แสดงออกเป็นกิริยาท่าทางการเคลื่อนไหวของ คนทำงานตาม Software มีขั้นตอนหลักในการกำกับดูแล ดังนี้

1. On the job training / Micro teaching เพื่อให้รู้และเข้าใจ และปฏิบัติได้ตรงตามประเด็นที่ต้องทำจริงๆ

2. **Safety Talk 1** กรณีล้ม เพราะ เลื่อนล้อ หรือถ้าจำยาก ให้ใช้ KYT

3. **Safety Talk 2** กรณีสะดุ้ง เพราะไม่ใส่ใจ ทำข้ามขั้นตอน

4. **Safety Talk 3** กรณีประมาท เพราะไม่เชื่อ ไม่ยอมรับมาตรการ รู้แล้วยังทำ

5. **Safety Talk 4** ต้องตัดสินใจ (ซึ่งจะกล่าวรายละเอียดต่อไปในภายหลัง)

หน่วยงานต่างๆ ของสถานประกอบกิจการจะมีหัวหน้างาน (Foreman, Supervisors หรือ Leader) ซึ่งสังกัดอยู่ในแผนก/หน่วยงาน หรือส่วนต่างๆ สิ่งที่หัวหน้างานกำกับดูแล คืองาน (Job)

ดังนั้นงาน (Job) จึงหมายถึง ภาระหน้าที่ที่จะต้องปฏิบัติให้เสร็จสิ้นตามมาตรฐาน จำนวน และ ระยะเวลาที่กำหนด 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

1. เป็นจุดทำงานที่มีตำแหน่งที่แน่นอน ประจําไม่ย้ายที่ ระบุได้เลย เช่น จุดเครื่องฉีดพลาสติก จุดเครื่องเป่าพลาสติก เป็นต้น ส่วนใหญ่จะเป็นเครื่องจักร และอุปกรณ์ที่อยู่กับที่ ข้อสังเกต คำนําหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคํานาม เช่น เครื่องหรือ โต๊ะ เป็นต้น
2. เป็นจุดทำงานที่ไม่มีตำแหน่งที่แน่นอน ย้ายที่บ้าง แต่ลักษณะการกระทำเหมือนเดิม ถือเป็นจุดทำงานเดียวกันให้ระบุจุดทำงานเป็นลักษณะงานที่ทำก็ได้ เช่น จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น จุด

ข้อสังเกต คำนำหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคำกริยา เช่น ตัด หรือยก เป็นต้น

3. เป็นจุดทำงานแบบเคลื่อนที่ได้ในลักษณะเคลื่อนย้ายสิ่งของ เช่น ขั้ว เข็น ลาก หุ่น แยก หุ่น หาม เป็นต้น ให้ระบุจุดทำงานเป็นกริยาเคลื่อนย้าย และระบุตำแหน่งจากคันทางถึงปลายทาง เช่น จุด ขั้วรถไฟฟ้าขบวนดังกล่าวผลิตจากโรงงานใน กทม. ถึงรถบรรทุก เป็นต้น (เดินตัวเปล่า หรือเดิน ถือ หรือเดินหิ้วของไม่นับเป็นจุดทำงาน)

ข้อสังเกต คำนำหน้าชื่อจุดทำงานจะเป็นคำกริยาเคลื่อนย้าย เช่น ขับ จะคือจะนำจุดค้นทางถึงปลายทาง

ให้หัวหน้างานแต่ละคนระบุชื่องาน และชื่อผู้ดำเนินงาน ของแต่ละงานที่ตนเองดูแลลงในแบบบัญชีรายการ
 งานเชิง

ตารางที่ 1 แบบบัญชีรายการอุตสาหกรรมเสี่ยง

(Accident Risk Workpoints Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน

ข้อหัวหน้างาน

วันพฤหัสบดี

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

หมายเหตุ ให้หัวหน้างานแต่ละคนระบุชื่องาน และชื่อจุดทำงาน ของแต่ละงานที่เขาดูแลอยู่ลงในบัญชีรายการจุดทำงาน

การระบุชื่อจุดทำงาน

การระบุชื่อจุดทำงาน ให้ใช้คำถามแบบที่ 1 แล้วตอบ ถ้าตอบไม่ได้ให้ใช้คำถามแบบที่ 2 แล้วตอบ คำถามที่ได้แบบใดแบบหนึ่ง จะระบุชื่อจุดทำงาน โดยขั้นตอนนี้ ยังไม่จำเป็นต้องระบุรายละเอียดว่าทำงานอย่างไร

คำถามแบบที่ 1 ทำตรงจุดไหน? (ระบุตำแหน่งเป็นคำนาม)

คำถามแบบที่ 2 ทำอะไร? (ระบุการเป็นคำกริยาพอเข้าใจสั้นๆ)

ตัวอย่าง แผนกผลิตมีรหัสคือ 3 มีหัวหน้างานอยู่ในแผนก 6 คน หัวหน้างานคนที่ 4 รหัส 3/4 ชื่อ นายปลอดภัย งานดี ควบคุมดูแลงาน คือ งานจัดเรียง

วิธีการ

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม เริ่มทำงานจัดเรียง นี่ตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม งานจัดเรียง นี่เริ่มทำอะไรก่อน

ตอบ ยกกระเบาะขึ้นงานวางบนรถเข็น ได้จุดที่ 1 (ยก เป็นคำ

กริยา) ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำอะไร

ตอบ เข็นรถจากกองกระเบาะถึงเครื่องจัดเรียง ได้จุดที่ 2 (เข็น เป็นคำ

กริยาเคลื่อนย้าย)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ เครื่องจัดเรียง ได้จุดทำงานที่ 3 (เครื่อง เป็น

คำนาม)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ให้เปลี่ยนเป็นคำถามแบบที่ 2 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำอะไร

ตอบ เข็นรถจากเครื่องจัดเรียงถึงใส่ชิ้นงานรอบรรจุ ได้จุดที่ 4

(เข็น เป็นคำกริยาเคลื่อนที่)

ใช้คำถามแบบที่ 1 ถาม ออกจากจุดนี้แล้วไปทำตรงจุดไหน

ตอบ ระบุไม่ได้ ตำแหน่งไม่แน่นอน

ตารางที่ 3 แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(Accident Risk Workpoints Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน

ชื่อหัวหน้างาน

วันที่จัดทำ

งาน (Job) จุดทำงาน (Work point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)												
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เคยเกิด				ค่าความเสี่ยง
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2		1-9
1. งานขัดเรียบ													
1.1 จุดยกกระบะขึ้นงานวางบนรถเข็น		2				0				0			2
1.2 จุดเข็นรถจากกองกระบะถึงเครื่องขัดเรียบ		2				0				0			2
1.3 จุดเครื่องขัดเรียบ			4			2				1			7
1.4 จุดเข็นรถจากเครื่องขัดเรียบถึงถังใส่ชิ้นงานรอบรรจุ		2				0				0			2
1.5 จุดยกกระบะขึ้นงานในถัง		2				1				0			3

วิธีทำ

1. ใส่ค่าคะแนนความรุนแรงเป็น 1 หรือ 2 หรือ 3 หรือ 4 โดยใช้ตารางคะแนนความรุนแรง และ ตารางอุบัติเหตุ 13 ประเภท เป็นหลักในการคิดดังนี้

ณ จุดทำงานหนึ่ง มีหลายคู่ให้เลือกคู่ที่ให้ค่าความรุนแรงสูงสุด และใช้ค่าความรุนแรงนั้นเป็นตัวแทน ของจุดทำงาน

ตัวอย่างที่ 1 จุดเครื่องขัดเรียบ

วิธีคิดค่าความรุนแรง จับคู่ อวัยวะ/ Hardware

ให้สมมติว่าไม่มีอุปกรณ์ป้องกันใดๆ มือ/ขอบงานขัด

เลือกคำจากตารางประเภทอุบัติเหตุ (บาดเจ็บ)

ขอบงาน—บาดเจ็บ—มือ

ถ้าขอบงานขัดบาดเจ็บมือ

ผลที่คาดว่าจะเกิด ค่าความรุนแรง 3 รักษาพยาบาล

ถ้าไม่มีคู่อื่นใดที่ให้ค่าความรุนแรงสูงกว่านี้ ก็ให้ใช้ค่าความรุนแรง = 3 ได้เลย

แต่ต้องจับคู่อื่นอีกว่าจะคะแนนมากกว่า 3 คือ 4 หรือไม่

วิธีคิดค่าความรุนแรง จับคู่ อวัยวะ/ Hardware คา/เศษโลหะ

ให้สมมติว่าไม่มีอุปกรณ์ป้องกันใดๆ

เลือกค่าจากรางประเภทอุบัติเหตุ (กระเด็นใส่) เศษโลหะ—กระเด็นใส่—ตา

ถ้าเศษโลหะกระเด็นใส่ตา ผลที่คาดว่าจะเกิด ค่าความรุนแรง 4 สูญเสียอวัยวะ

ให้ใช้ค่าความรุนแรง = 4 เป็นตัวแทนของจุดทำงานได้เลย เพราะให้ค่าสูงที่สุดแล้ว

2. ให้ใส่ค่าคะแนนความถี่เป็น 0 หรือ 1 หรือ 2 หรือ 3 โดยใช้ตารางความถี่ และใส่ค่าคะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด เป็น 0 หรือ 1 หรือ 2 โดยใช้ตารางเหตุการณ์ที่เคยเกิด
4. นำคะแนนความรุนแรง + คะแนนความถี่ + คะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด จะได้ค่าความเสี่ยงแต่ละจุดทำงาน
5. ค่าความเสี่ยงสูงสุดเป็น $(4+3+2) = 9$ ค่าต่ำสุดเป็น $(1+0+0) = 1$
6. ค่าความเสี่ยง $(9,8,7)$ เสี่ยงมาก ต้องจัดทำมาตรการ เป็นลำดับแรก
ค่าความเสี่ยง $(6,5,4)$ เสี่ยงปานกลาง ต้องจัดทำมาตรการเป็นลำดับต่อไป
ค่าความเสี่ยง $(3,2)$ เสี่ยงเล็กน้อย ควรจัดทำมาตรการ เมื่อทำส่วนบนเสร็จสิ้นแล้ว
ค่าความเสี่ยง (1) ไม่เสี่ยง ยอมรับได้ ไม่ต้องจัดทำมาตรการ ทำเพียงจัดระเบียบสถานที่ก็พอ
7. การจัดทำมาตรการความปลอดภัย คือ การทำจุดทำงานตามลำดับค่าความเสี่ยงมาทำการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) หรือ WSA โดยการใช้ตาราง WSA วิเคราะห์หาจุดเสี่ยง เพราะจุดเสี่ยงย่อมจะมีจุดเสี่ยง
8. วิเคราะห์แล้วจะได้มาตรการควบคุมป้องกันที่เป็นรูปธรรม ครอบคลุมทั้งกฎหมายและได้ความปลอดภัยอย่างแท้จริงด้วย
9. งานอื่นๆ อาจมีหลายจุดทำงาน แต่ให้นำเฉพาะจุดทำงานที่เสี่ยงไปวิเคราะห์หาจุดเสี่ยงโดยใช้ตาราง WSA

อธิบายจุด จุดทำงานที่มีค่าความเสี่ยงที่ต้องนำเข้าไปแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA) ได้แก่ค่าความเสี่ยง 9-2 ในตัวอย่างงานขัดเรียบ คือ 1.3 (จุดเครื่องขัดเรียบ) คะแนน 7 มีค่าสูงที่สุดของงานนี้ รองลงมาคือ 1.5

โดยนำค่าความเสี่ยงไปเรียงลำดับกับงานอื่น และหัวหน้างานอื่นๆด้วย แล้วนำแต่ละจุดทำงานเสี่ยงไปเข้าแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA) เพื่อหาจุดเสี่ยง เรียงลำดับค่าเสี่ยง 9-2 ต่อไป

ตารางที่ 4 คะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

คะแนน	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด
1	- ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล (ไม่ใส่ยา)
2	- บาดเจ็บในระดับที่ต้องการ การปฐมพยาบาล (ไม่ไปโรงพยาบาล)
3	- บาดเจ็บในระดับที่ต้องการ การปฐมพยาบาล (ไปโรงพยาบาล)
4	- สูญเสียอวัยวะขึ้นไป

ตารางที่ 5 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

ตารางที่ 6 เหตุการณ์ที่เคยเกิดแต่ละจุดทำงาน

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

ตารางที่ 7 อุบัติเหตุ 13 ประเภท

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

ตารางที่ 8 คะแนนความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน

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

สรุปวิธีการประเมินจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ

1. ใช้แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
2. ให้หัวหน้างานเขียนรายชื่องานที่เขาดูแลทั้งหมด และให้เขียนชื่อจุดทำงานของแต่ละงานนั้นๆ ตามตัวอย่าง
3. ค่อยไปคิดคะแนนค่าความเสี่ยงของแต่ละจุดทำงาน โดยต้องกรอกคะแนนความรุนแรง ความถี่ และเหตุการณ์ที่เคยเกิดให้ได้แต่ละจุดทำงานเสียก่อน
4. ใช้ตารางคะแนนความรุนแรงและตารางประเภทอุบัติเหตุ คิดคะแนนความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิดได้สูงสุดของแต่ละจุดทำงาน (ตามตัวอย่าง) แล้วกรอกคะแนนลงในช่องความรุนแรงของแต่ละจุดทำงาน
5. คิดคะแนนความถี่ โดยพิจารณาจากตารางคะแนนความถี่ แล้วกรอกคะแนนลงในช่องความถี่ของแต่ละจุดทำงาน (จำนวนคนงานในแต่ละจุดทำงานให้พิจารณาจากตัวอย่าง รูปแบบการทำงาน)
6. คิดคะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิดโดยพิจารณาจากตารางคะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด แล้วกรอกคะแนนลงในช่องเหตุการณ์ที่เคยเกิดของแต่ละจุดทำงาน
7. นำคะแนนความรุนแรง+คะแนนความถี่+คะแนนเหตุการณ์ที่เคยเกิด จะได้เป็นคะแนนความเสี่ยงต่ออุบัติเหตุตั้งแต่ 1-9

วิธีการสร้างมาตรการความปลอดภัย

นำแต่ละจุดทำงานเสี่ยง มาสร้างมาตรการความปลอดภัย ดังนี้

- สร้างกฎ ระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติหรือขั้นตอนการทำงานหรือจะทำไปทำ W/I ก็ได้ โดยนำแต่ละจุดทำงานเสี่ยงไปเข้าแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) 1 แบบต่อ 1 จุดทำงาน(วิเคราะห์ผู้เสี่ยง) ปฏิบัติตามรายละเอียด ช่องที่ 1 ถึงช่องที่11

หมายเหตุ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทุกระดับ คณะกรรมการความปลอดภัย หรือพนักงานผู้ปฏิบัติเองก็สามารถดำเนินการได้ หรือถ้าช่วยกันและพิจารณาให้มีประสิทธิภาพและรวดเร็วยิ่งขึ้น

ตารางที่ 9 แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน

หัวหน้างาน

งาน

จุดทำงาน

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความ เสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2 PPE Hardware	คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุม ป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก

ระเบียบ/ข้อบังคับ 1. ต้องสวมรองเท้ากันภัย ถุงมือหนัง สวมแว่นกันภัยขณะทำงาน 2. ต้องยืนหรือต้องอยู่ในช่องล็อก 3. อย่าจับส่วนที่เป็นฉนวนหุ้มคันโยก

หัวหน้างานตรวจ 1. ที่ครอบ 2. ฉนวนหุ้มคันโยก 3. สายดิน

หมายเหตุ คู่อวัยวะ/hardware ที่ใดที่ทำให้ค่าความเสี่ยงตั้งต้นเป็น 1 หรือ 2 ถือว่ายอมรับได้ว่าไม่ต้องควบคุมป้องกัน (อาจคิดในใจแล้วตัดทิ้งได้)

คำอธิบาย

ช่องที่ 1 ลำดับคู่ หมายถึง ลำดับที่ของการจับคู่ระหว่างอวัยวะกับ Hardware จะเลือกคู่ใดก่อน-หลังก็ได้ แต่ควรเลือกคู่ที่คาดว่าจะมีความรุนแรงมากเป็นลำดับต้นๆ

ช่องที่ 2 จับคู่ระหว่างอวัยวะกับ Hardware ที่คาดว่าจะมีโอกาสเกิดอุบัติเหตุตามประเภทที่กำหนดโดยให้พิจารณาขณะทำงาน และให้ระบุชื่อเฉพาะ (ยกเว้นไม่สามารถระบุชื่อเฉพาะได้) เช่น มือ/ขอบจานหินเจียร ตา/สะเก็ดไฟ เท้า/ล้อรถเข็น ศีรษะ/กล่องเครื่องมือ (กรณีนี้ไม่สามารถระบุอวัยวะเฉพาะได้) อวัยวะอาจจับคู่ได้มากกว่า 1 Hardware และ 1 Hardware อาจจับคู่ได้มากกว่า 1 อวัยวะ และให้สมมติว่าอวัยวะและ Hardware ไม่มีอุปกรณ์ป้องกันใดๆ (ถอดออกในใจ)

ช่องที่ 3 คะแนนความรุนแรงคู่ใด ให้พิจารณาจากผลที่คาดว่าจะเกิดตามประเภทอุบัติเหตุ ตามขั้นตอนที่กำหนดก็จะได้คะแนนเป็น 1, 2, 2* หรือ 2** แล้วแต่กรณี 1 คู่ อาจเข้าประเภทอุบัติเหตุได้มากกว่า 1 ประเภท ก็ให้คิดแยกกัน (ถ้าคู่ใดผลที่คาดว่าจะเกิดมีคะแนนเป็น 0 ให้ตัดทิ้งได้เลย)

ช่องที่ 4-5 คะแนน Hardware เป็น 0 หรือ 1 คะแนนอวัยวะเป็น 0 หรือ 1 ให้ดูรายละเอียดในตารางคิดคะแนน Hardware และอวัยวะ

ช่องที่ 6 คะแนนความเสี่ยงดั้งเดิมให้นำคะแนนช่องที่ 3 + ช่องที่ 4 + ช่องที่ 5 ในแต่ละคู่ของอวัยวะ/ Hardware คะแนนอยู่ระหว่าง 1-4

ช่องที่ 7 มาตรการที่มีอยู่แล้วให้พิจารณาเฉพาะประเด็นการควบคุมป้องกัน Hardware ที่เห็นได้ชัดเจนและป้องกันได้ เช่น มีปุ่มกด 2 ปุ่ม มีครอบป้องกัน เป็นต้น และการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมรองเท้านิรภัย สวมแว่นตานิรภัย เป็นต้น เท่านั้น เพราะประเด็นอื่นๆไม่สามารถวัดประสิทธิภาพในการควบคุมป้องกันได้ชัดเจน

- ถ้ามีอุปกรณ์ป้องกัน Hardware ให้คะแนนเป็น -1

- ถ้ามีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ให้คะแนนเป็น -1

- ถ้าไม่มีทั้งสองอย่าง ให้คะแนนเป็น 0

ดังนั้นในช่องที่ 7 คะแนนอาจเป็น 0 หรือ -1 หรือ -2 ก็ได้ แต่ถ้าคะแนนในช่อง Hardware ในช่องที่ 4 เป็น 0 คะแนนในส่วนมาตรการป้องกัน Hardware ในช่องที่ 7 ก็ต้องเป็น 0 ด้วย เช่นเดียวกันถ้าคะแนนในช่องที่ 5 เป็น 0 คะแนนในส่วนการสวมอุปกรณ์ป้องกันในช่องที่ 7 ก็จะต้องเป็น 0 ด้วย จะเป็น -1 ไม่ได้

ช่องที่ 8 คะแนนความเสี่ยง ปัจจุบันให้นำคะแนนช่องที่ 6 + ช่องที่ 7 (บวกกันตามเครื่องหมาย) ก็จะได้อันดับความเสี่ยงปัจจุบันแต่ละคู่ โดยเรียงลำดับความเสี่ยง ดังนี้ คะแนน 1 ถึง 2** ถือว่าไม่เสี่ยง

ช่องที่ 9 ให้ระบุเฉพาะหัวข้อหลักการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้วหรือที่เลือกขึ้นใหม่ในแต่ละคู่ อาจมีเพียง 1 ข้อ หรือมากกว่าก็ได้ หัวข้อใดเป็นมาตรการที่มีอยู่แล้วให้วงกลมรอบข้อไว้ ถ้าเลือกขึ้นใหม่ไม่ต้องวงกลม

ช่องที่ 10 ให้ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกันที่จะใช้ดำเนินการจริงตามหลักการแต่ละข้อนั้น ทั้งที่มีอยู่แล้วและที่จะดำเนินการขึ้นใหม่สามารถประเมินการค่าใช้จ่ายได้เพราะต้องนำเสนอผู้บริหาร ดังนั้น จึงเลือกวิธีการที่สามารถทำได้ และเสียค่าใช้จ่ายน้อยที่สุด

ช่องที่ 11 วิธีควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว ที่เลือกหรือการควบคุมป้องกันปัจจัยภายนอก ทำเป็น กฎระเบียบ คำสั่ง หรือข้อปฏิบัติแล้วแต่กรณี

ช่องที่ 12 ปัจจัยภายนอก คือ เหตุการณ์ที่จะมีผลกระทบทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้น ซึ่งจะไม่เกิดใน ภาวะปกติ คือ มีเหตุการณ์ภายนอกมาทำให้สภาพการทำงานเปลี่ยนไป หรือเพิ่มคูใหม่ ขอให้พิจารณา เฉพาะเหตุการณ์ที่มีโอกาสเกิดขึ้นได้จริง เช่น ถ้าฝนจะตกทำให้พื้นลื่น เป็นต้น

หมายเหตุ 1. ถ้าอวัยวะ/Hardware คู่ใดให้ค่าความรุนแรงเป็น 4 หรือ 3 ต้องดำเนินการช่องที่ 9 และช่องที่ 10 ต่อไป โดยต้องระบุหัวข้อหลักการควบคุมป้องกัน ไม่ว่าจะมียู่แล้วตามช่องที่ 7 หรือต้องเลือกใหม่ก็ตาม

2. ถ้าอวัยวะ/Hardware คู่ใดให้ค่าความรุนแรงดั้งเดิมเป็น 2 หรือ 1 ให้ทำแค่ช่องที่ 4



ตารางที่ 10 แบบการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย(สมบูรณ์)

(Work Point Safety Analysis)

งาน.....

หัวหน้างาน.....

จุดทำงาน.....

วันที่.....

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาสอวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2 PPE Hardware	คะแนนความ เสี่ยงปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุม ป้องกัน	การ จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1	เท้า/ส้น	2	1	1	4	-1 -1	2	1	ก๊อปปี้ในช่องถือ		
								ง	สวมรองเท้ากัน		
2	มือ/กระแสไฟฟ้า (คัน โย)	2**	1	1	4**		3**	2	มีสายดิน		
								4	ทำลมนวนหุ้มคัน โย		
								จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นลมนวน		
3	มือ/งานขัด	2	1	1	4		3	ง	สวมถุงมือหนัง		
								ค	ทำที่ครอบ		
4	ตา หน้า/เศษวัตถุ	2**	1	1	4**		3**	ง	สวมแว่นตาป้องกัน		
								ค	ทำที่ครอบ		

ระเบียบ/ข้อบังคับ 1. ต้องสวมรองเท้ากัน ถุงมือหนัง สวมแว่นตาป้องกันขณะทำงาน 2. ก๊อปปี้รถต้องอยู่ในช่องถือ 3. อย่าจับส่วนที่เป็นลมนวนหุ้มคัน โย

หัวหน้างานตรวจ 1. ที่ครอบ 2. ลมนวนหุ้มคัน โย 3. สายดิน

หมายเหตุ อวัยวะ/hardware ที่ใดที่ให้ค่าความเสี่ยงตั้งแต่ต้นเป็น 1 หรือ 2 ถือว่ายอมรับได้ว่าไม่ต้องควบคุมป้องกัน (อาจคิดในใจแล้วตัดทิ้งได้)

วิธีคิดคะแนนความรุนแรงแต่ละคู่

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. สูญเสียอวัยวะขึ้น ไป | คะแนน 2** |

อุบัติเหตุประเภทที่ 1-7

มีลักษณะเป็นพลั้งเปิดเผย ส่วนใหญ่เคลื่อนไหวได้ เห็นได้ชัดเจน ทั้งอวัยวะและ Hardware มีโอกาสเป็นได้ทั้งผู้กระทำและผู้ถูกกระทำ

อุบัติเหตุประเภทที่ 8-12

มีลักษณะเป็นพลั้งซ่อนเร้น ส่วนใหญ่ไม่เคลื่อนไหวให้เห็น ทั้งอวัยวะและ hardware ถ้าฝ่ายหนึ่งผู้กระทำ อีกฝ่ายหนึ่งจะเป็นผู้ถูกกระทำ

ตารางที่ 11 วิธีคิดคะแนน Hardware และอวัยวะ อุบัติเหตุประเภทที่ 1-7

คิดคะแนนแยกกัน

ประเภท ที่	คะแนน Hardware 0	คะแนน Hardware 1	คะแนนอวัยวะ 0	คะแนนอวัยวะ 1
1-6	ก. ไม่เคลื่อนไหว อยู่นิ่ง หรือ ข. อวัยวะที่เป็นคู่ของมัน ทำให้ เคลื่อนไหว	ไม่เข้าเงื่อนไข ก และ ข	ไม่มีโอกาส สัมผัส	มีโอกาสมสัมผัส
7	ก. ตัวนำและอุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ ชำรุด ไม่แตก ไม่หัก ไม่ขาด มี ฉนวนหุ้ม และ ข. ตัวนำอุปกรณ์ไฟฟ้าและ อวัยวะ ไม่เปียก ไม่ชื้น	ไม่เข้าเงื่อนไข ก และ ข	ไม่มีโอกาส สัมผัส	มีโอกาสมสัมผัส

วิธีคิดคะแนน Hardware และอวัยวะ

ประเภทที่ 8-12 คะแนนคล้ายตามกัน

จับคู่ เท้า/มือขึ้น

คำถามนำ

แน่ใจว่า ล้อรถเข็น จะไม่เคลื่อนทับเท้า เพราะ

1. มีตัวล็อกล้อสภาพดี
2.
3.

เงื่อนไข ก. ถ้าคำตอบยอมรับได้ และไม่ต้องการการตรวจดูแล

คะแนนฝ่ายเข้ากระทำ (ล้อรถเข็น) 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)

ตารางที่ 12 วิธีคิดคะแนน Hardware และอวัยวะ

อุบัติเหตุประเภทที่ 8-12

คิดคะแนนคล้ายตามกัน

ประเภทที่	คะแนนฝ่ายเข้า	คะแนนฝ่ายเข้า	คะแนนฝ่ายตั้งรับ	คะแนนฝ่ายตั้งรับ
	กระทำ 0	กระทำ 1	0	1
8-12	ก. คำตอบยอมรับได้ และไม่ต้องการ การ ตรวจดูแล	ข. คำตอบยอมรับได้ แต่ต้องการการ ตรวจดูแล หรือ ค. ตอบไม่ได้หรือ คำตอบยอมรับไม่ได้	เงื่อนไข ก.	เงื่อนไข ข. หรือ ค.

การเรียงลำดับคะแนนคู่เสี่ยง คะแนน 4**
 คะแนน 3**
 คะแนน 4*
 คะแนน 3*
 คะแนน 4
 คะแนน 3

ตารางที่ 13 หลักการกระทำ Hardware

แก้ไข ปรับปรุง เพิ่มเติม ตัดทอน Hardware	หลักการ
1. ไม่เคลื่อน ไหวหรือเคลื่อน ไหวแบบ ไม่มีแรงกระทำ 2. เคลื่อน ไหวมีทิศทาง ไม่ตรงกับอวัยวะ 3. เคลื่อน ไหวไปไม่ถึงอวัยวะ 4. ถูกหุ้มด้วยวัสดุป้องกัน 5. อยู่ในตำแหน่งที่อวัยวะ จะไม่สัมผัส 6. เปลี่ยนหรือเลิกใช้	1. ถอดไว้ ยึดไว้ หน่วงไว้ ทำให้ไม่ตกหล่น 2. เปลี่ยนทิศทาง ใช้อุปกรณ์บังคับทิศทาง 3. ใช้วัสดุปิดกัน ดึงไว้ หน่วงไว้ ครอบไว้ 4. ใช้วัสดุที่อ่อนนุ่ม หรือ ไม่คมหุ้มหรือฉนวนหุ้ม 5. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่ 6. เปลี่ยนไปใช้สื่ออื่นที่ทดแทนได้ และปลอดภัยกว่า

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

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

ตารางที่ 14 หลักการกระทำ Action

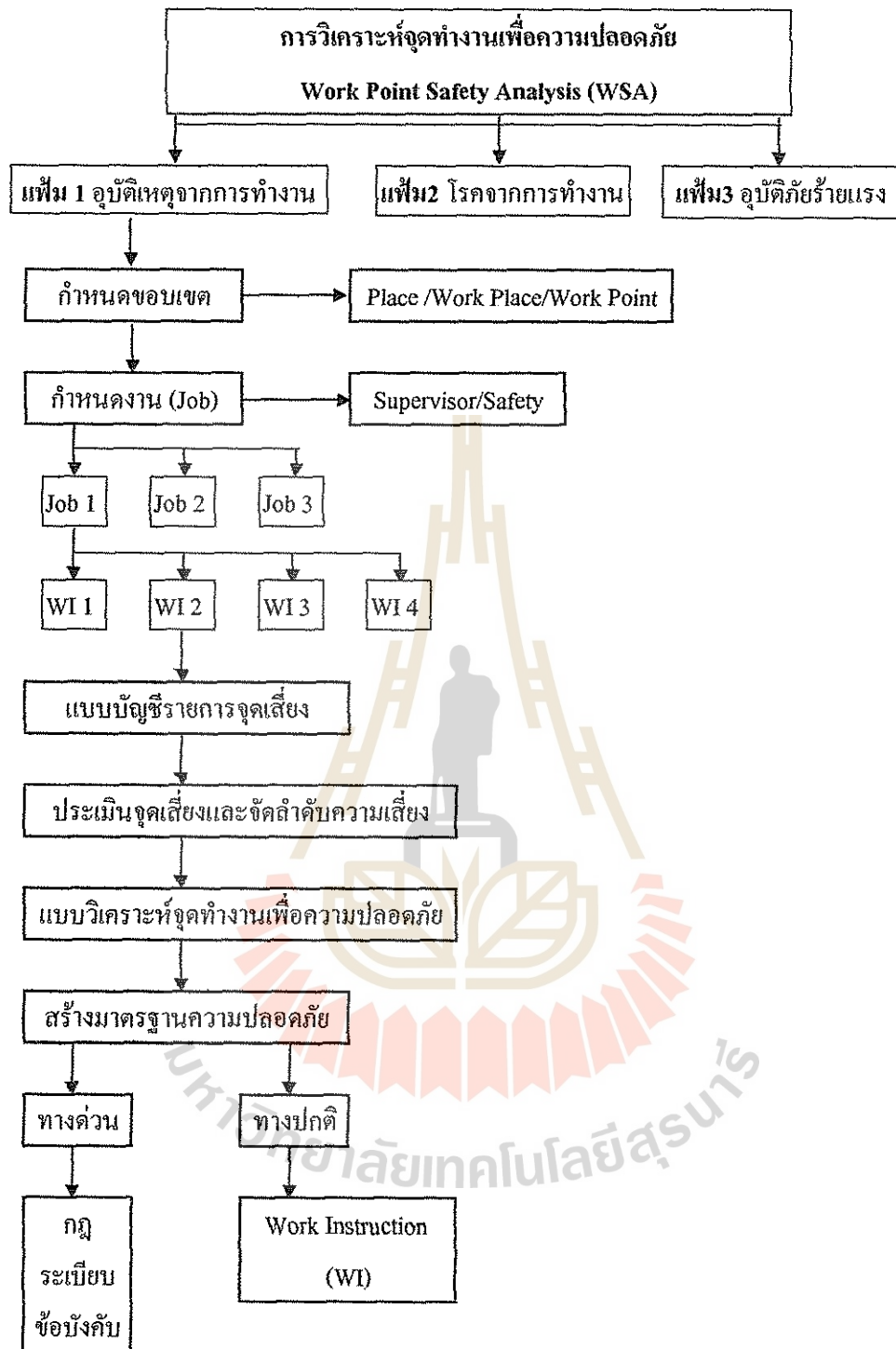
แก้ไข ปรับปรุง เพิ่มเติม ตัดทอน กระทำ	หลักการ
ก. ไม่เคลื่อนไหวจนสัมผัสกับ Hardware	ก. กำหนดการกระทำ ใช้อุปกรณ์ยึดส่วนของร่างกาย
ข. เคลื่อนไหวมีทิศทางไม่ตรงกับ Hardware	ข. เปลี่ยนทิศทางการกระทำ ใช้อุปกรณ์บังคับทิศทาง
ค. เคลื่อนไหวไปไม่ถึง Hardware	ค. ใช้อุปกรณ์แทน วัสดุปีคกัน กำหนดระยะเคลื่อนไหว
ง. สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	อวัยวะ
จ. อยู่ในตำแหน่งที่ Hardware จะ ไม่สัมผัส (Hardware เคลื่อนไหว)	ง. เลือกใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
ฉ. ยกเลิกหรือเปลี่ยนการกระทำใหม่	จ. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่ของอวัยวะ
	ฉ. เปลี่ยนตำแหน่งที่อยู่ของอวัยวะ

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

หมายเหตุ หลักการข้อใดที่กำหนดไว้ในกฎหมายความปลอดภัยในการทำงานให้ใช้ตามที่กฎหมายกำหนด



สรุป ขั้นตอนการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย



2. การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)



ตาราง แสดงค่าความรุนแรง



บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM1)



ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซ็อฟ (MS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 29 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานกลึง						
1.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะงานถึงเครื่องกลึง	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จุดเครื่องกลึง	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ฟาดใส่	แท่งหมุน	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	
1.4 จุดเข็นรถจากเครื่องกลึงถึงโต๊ะประกอบ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	
1.5 จุดยกชิ้นงานลงบนโต๊ะประกอบ	มือ	บาด	ขอบชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	
	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
2. งานมิลลิ่ง (กัด)						
2.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะงานถึงเครื่องมิลลิ่ง	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	
2.3 จุดเครื่องมิลลิ่ง (กัด)	มือ	ปั่น	ใบเลื่อย	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.4 จุดเข็นรถจากเครื่องมิลลิ่งถึงเครื่องเจียระไนราบ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้หวัดและไปโรงพยาบาล	3	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 29 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3. งานเจียระไน						
3.1 จดยกชิ้นงานวางบนเครื่องเจียระไนราบ	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.2 จดเครื่องเจียระไนราบ	ร่างกาย	เลื่อนชน	แท่งแม่พิมพ์	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	บาด	หินเจียร	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.3 จดชิ้นรถจากเครื่องเจียระไนราบถึงเครื่อง CNC	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4. งาน CNC (กัด)						
4.1 จดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง CNC	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.2 จดเครื่อง CNC	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.3 จดยกชิ้นงานใส่รถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.4 จดชิ้นรถจากเครื่อง CNC ถึงโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5. งานขัดผิวแม่พิมพ์						
5.1 จดยกชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
5.2 จดขัดผิวแม่พิมพ์	ร่างกาย	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.3 จดยกชิ้นงานใส่รถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
5.4 จดชิ้นรถจากโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์ถึงโต๊ะประกอบ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซัพ (MS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 29 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
6. งานประกอบพิมพ์ดีด						
6.1 จดขยชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบชิ้นงาน	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.2 จดประกอบแม่พิมพ์	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ลื่นทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.3 จดขยชิ้นงานจากโต๊ะประกอบวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.4 จดเข็นรถจากโต๊ะประกอบถึงคลังเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
7. งานประกอบแม่พิมพ์เป่า						
7.1 จดขยชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบชิ้นงาน	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
7.2 จดประกอบแม่พิมพ์	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ลื่นทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
7.3 จดขยชิ้นงานจากโต๊ะประกอบวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
7.4 จดเข็นรถจากโต๊ะประกอบถึงคลังเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
8. งาน Wire Cut (ตัดด้วยระบบไฟฟ้า)						
8.1 จดขยชิ้นงานวางบนเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
8.2 จดเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	มือ	หนีบ	หัวโคด	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 29 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
8.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
9. งาน EDM (Spark ผิวชิ้นรูป)						
9.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง EDM (ขัดให้ผิวเรียบ)	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
9.2 จุดเครื่อง EDM (ขัดให้ผิวเรียบ)	มือ	ขีด/คลูด	ไฟฟ้า	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	หนีบ	ปากกาจับชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
9.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเครื่อง EDM (ขัดให้ผิวเรียบ)	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
10.งานเลื่อยเหล็ก						
10.1 จุดยกชิ้นงานจากชั้นวาง วางบนเลื่อยเหล็ก	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
10.2 จุดเลื่อยเหล็ก	มือ	ขีด/คลูด	ไฟฟ้า	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	ร่างกาย	ฟาดใส่	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	บาด	ขอบชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
10.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเลื่อยเหล็ก ไปเก็บชิ้นวาง	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

วันที่จัดทำ 30 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1.งานผสมวัตถุดิบ						
1.1 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องผสม	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.2 จุกเครื่องผสม	ร่างกาย	เลื่อนชน	ถังผสมเม็ด	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.3 จุกเม็ดพลาสติกใส่ถุง	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.4 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกใส่รถเข็น	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.5 จุกเข็นรถจากเครื่องผสมถึงเครื่องรีด	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.งานรีด						
2.1 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องรีด	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.2 จุกเครื่องรีด	มือ	หนีบ	สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.3 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกจากเครื่องรีดถึงเครื่องตอ่บ่า	เท้า	ตกทับ	ถังขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.งานตอ่บ่า (ใหญ่)						
3.1 จุกยกถังขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถตอ่บ่า	เท้า	ตกทับ	ถังขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จุกเครื่องตอ่บ่า	มือ	หนีบ	เครื่อง arm	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	สะบัดใส่	แท่งไมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	กระเด็นใส่	เศษฝุ่น	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

วันที่จัดทำ 30 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องดัดบ่าถึงเครื่องพิมพ์	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.งานดัดบ่า (เล็ก)						
4.1 จุกยกล้างชิ้นงานขึ้นโต๊ะรถดัดบ่า	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุกเครื่องดัดบ่า	มือ	หนีบ/อัด	แท่ง Take off	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ/อัด	ถ้วย Cooling	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ/อัด	แท่ง Pressing	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ/อัด	สายพาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องดัดบ่าถึงเครื่องพิมพ์	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.งานพิมพ์						
5.1 จุกยกล้างชิ้นงานขึ้นโต๊ะรถพิมพ์	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.2 จุกเครื่องพิมพ์	มือ	หนีบ/อัด	ถาดหยอดหลอด	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ทับ	ตะเกียบ	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่อง Hot Stamp	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6. งานพิมพ์สกรีน (ใหญ่)						
6.1 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องดัดบ่าถึงเครื่องพิมพ์สกรีน	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

วันที่จัดทำ 30 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
6.2 จุกเครื่องพิมพ์สกรีน	ตา	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์สกรีนถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7.งานพิมพ์สกรีน(เล็ก)						
7.1 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องต่อมาถึงเครื่องพิมพ์สกรีน	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7.2 จุกเครื่องพิมพ์สกรีน	มือ	อัด/ทับ	บอร์ด/เฟือง	สูญเสียอวัยวะ	4	
7.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์สกรีนถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.งานพิมพ์ Hot Stamp						
8.1 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.2 จุกเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	มือ	อัด/ทับ	จักรองชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
8.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Hot Stamp ถึงเครื่อง Packing	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.งาน Seal						
9.1 จุกยกล้างชิ้นงานถึงเครื่อง Seal	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.2 จุกเครื่อง Seal	มือ	อัด/ทับ	แท่งฮอลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
9.3 จุกยกล้างชิ้นงานจากเครื่อง Seal ถึงเครื่องตัด	เท้า	ตกทับ	ล้างชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

วันที่จัดทำ 30 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
10.งาน ตัด						
10.1 จุดยกลงชิ้นงานจากเครื่อง Sealถึงเครื่องตัด	เท้า	ตกทับ	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
10.2 จุดเครื่องตัด	มือ	ตัด/หนีบ	ใบมีดตัด	สูญเสียอวัยวะ	4	
10.3 จุดยกลงชิ้นงานจากเครื่องตัดถึงงาน Packing	เท้า	ตกทับ	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
11. งานประกอบฝาหลอด						
11.1 จุดเข็นรถจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่องประกอบ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
11.2 จุดยกขึ้นโต๊ะประกอบ	เท้า	ตกทับ	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
11.3 จุดเครื่องประกอบฝาหลอด	มือ	เลื่อนชน	แกนหลอด	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	เลื่อนชน	แท่งหมุน	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	หนีบ/อัด	แท่งคันหลอด	สูญเสียอวัยวะ	4	
11.4 จุดเข็นกล่องชิ้นงานจากเครื่องประกอบถึงคลังเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
12.งาน Packing						
12.1 จุดยกลงชิ้นงานจากเครื่องต่อปามาเครื่องพิมพ์	เท้า	ตกทับ	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

วันที่จัดทำ 30 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
12.2 จุด Packing	ตา	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	สูญเสียอวัยวะ	4	
	จมูก	กระเด็นใส่	เศษโลหะ	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	หู	สัมผัส	เครื่องเป่าชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
12.3 จุดยกถังขึ้นงานจากการ Packing ถึงคลังเก็บสินค้า	เท้า	ตกทับ	ถังขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
13. งานบด						
13.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นเครื่องบด	เท้า	ตกทับ	ถังขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
13.2 จุดเครื่องบด	มือ	ปั่น	สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	

แผนก/หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

วันที่จัดทำ 28 กันยายน 2547

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณธันนา ธรรมวิไลวัฒน์

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานกีดพลาสติก						
1.1 จดยกชิ้นงานขึ้น โต๊ะกีด	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.2 จดกีดพลาสติก	มือ	บาด	ขอบชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จดยกชิ้นงานจากเครื่องกีดถึงเครื่องปั๊ม	มือ	บาด	ขอบชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2. งานขึ้นรูปพลาสติก						
2.1 จดยกชิ้นงานขึ้นเครื่อง Vacuum	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.2 จดเครื่อง Vacuum	มือ	ลวก	ความร้อน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.3 จดเข็นกล่องชิ้นงานจากเครื่อง Vacuum ถึงเครื่องปั๊ม	เท้า	เลื่อนทับ	กล่องเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3. งานปั๊มไฮโดรลิก						
3.1 จดยกชิ้นงานขึ้นเครื่องปั๊มไฮโดรลิก	มือ	บาด	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จดเครื่องปั๊มไฮโดรลิก	มือ	ทับ/อัด	แท่งปั๊ม	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.3 จดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องปั๊มไฮโดรลิกถึงโต๊ะเก็บงาน	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

ชื่อหัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

วันที่จัดทำ 28 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
4. งานปั๊มข้อเสื่อ						
4.1 จุกยกชิ้นงานขึ้นเครื่องปั๊มข้อเสื่อ	มือ	บาด	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุกเครื่องปั๊มข้อเสื่อ	ร่างกาย	ป่น	สายพาน/เฟือง	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	อัด/ทับ	แท่งปั๊ม	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.3 จุกยกกล่องชิ้นงานเครื่องปั๊มข้อเสื่อถึงโต๊ะเก็บงาน	มือ	บาด	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5. งานติดเทปโฟม						
5.1 จุกติดเทปโฟม	จมูก	กระเด็นใส่	ทินเนอร์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.2 จุกยกชิ้นงานจาก โต๊ะติดเทปโฟมถึงโต๊ะเก็บงาน	เท้า	ตกทับ	ถ่วงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6. งาน Hot Stamp						
6.1 จุกยกชิ้นงานขึ้นเครื่อง Hot Stamp	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.2 จุกเครื่อง Hot Stamp	มือ	หนีบ/อัด	จักรองชิ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.3 จุกยกกล่องชิ้นงานจากเครื่อง Hot Stampถึงโต๊ะเก็บงาน	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7. งานพิมพ์สี						
7.1 จุกยกชิ้นงานขึ้น โต๊ะพิมพ์	หลัง	ก้มตัว	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7.2 จุกพิมพ์สี	จมูก	กระเด็นใส่	สี	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

ชื่อหัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

วันที่จัดทำ 28 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
7.3 จุกยกกล่องชิ้นงานจาก ใต้พิมพ์ถึงคลังเก็บ	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8. งานคัดบรรจุ						
8.1 จุกยกชิ้นงานขึ้นจากกล่องชิ้นงาน	หลัง	ก้มตัว	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.2 จุกตักแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
8.3 จุกเป่าชิ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษฝุ่น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	ตา	กระเด็นใส่	เศษฝุ่น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
8.4 จุกยกชิ้นงานลงกล่องบรรจุ	หลัง	ก้มตัว	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9. งานซิงค์ฟิล์ม (รีดรูป)						
9.1 จุกยกกล่องชิ้นงานขึ้นใต้วาง	ท่าทาง	ก้มหลังยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.2 จุกเครื่องซิงค์ฟิล์ม (รีดรูป)	มือ	ตก/ไหม้	ความร้อน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	หนีบ/อัด	สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
9.3 จุกยกกล่องชิ้นงานจาก ใต้วางถึง ใต้คัดบรรจุ	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
10. งานคัดบรรจุ (งานซิงค์ฟิล์ม)						
10.1 จุกคัดบรรจุ	ท่าทาง	ก้มหลังยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
10.2 จุกเข็นกล่องชิ้นงานจาก ใต้คัดบรรจุถึงคลังเก็บ	เท้า	เฉือนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน นิคมอุตสาหกรรม (U)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานขึ้นโมลต์						
1.1 จุกยกแท่งโมลต์จากชั้นเก็บ โมลต์ลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.2 จุกเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลต์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จุกยกแท่งโมลต์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	ศีรษะ	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.4 จุก Camp โมลต์	มือ	หนีบ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2. งานลงโมลต์						
2.1 จุกยกแท่งโมลต์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.2 จุกเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.3 จุกยกแท่งโมลต์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลต์	สูญเสียอวัยวะ	4	
3. งานฉีดพลาสติก						
3.1 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วย	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จุกเข็นรถจากโต๊ะเก็บถึงเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.3 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	ตกจาก	เครื่องฉีดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน นิติพลาสติก (II)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก	มือ	หนีบ	แท่งแม่พิมพ์	ดูขูดเยื่ออวัยวะ	4	
	มือ	ขีด/ขีด	สายไฟฟ้า	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.5 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.6 จุดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงโต๊ะเก็บ	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4. งานคัดบรรจุ						
4.1 จุดยกกล่องชิ้นงานถึงโต๊ะคัดงาน	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.3 จุดเป่าชิ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.4 จุดเข็นรถจากโต๊ะประกอบถึงโต๊ะเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.5 จุดยกกล่องชิ้นงานลงโต๊ะเก็บ	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน แปรง (CB)

ชื่อหัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

วันที่จัดทำ 28 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานตัดโคนขน						
1.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากชั้นถึงเครื่องตัด โคนขน	ท่าทาง	ก้มหลังยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.2 จุดเครื่องตัด โคนขน	มือ	ตัด	มีดตัด โคนขน	สูญเสียอวัยวะ	4	
	จมูก	กระเด็นใส่	เศษขน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.3 จุดยกขึ้นงานจากเครื่องตัด โคนขนถึงโต๊ะขึ้นรูป	เท้า	ตกทับ	ขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องไปโรงพยาบาล	1	
2. งานขึ้นรูปขึ้นงาน						
2.1 จุดขึ้นรูปขึ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษขน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.2 จุดยกถาดขึ้นงานจากโต๊ะขึ้นรูปถึงโต๊ะประกอบ	เท้า	ตกทับ	ถาดขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3. งานประกอบขึ้นงาน						
3.1 จุดประกอบขึ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษขน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จุดเครื่องตัดฟองน้ำ	มือ	หนีบ/อัด	แท่งตัดฟองน้ำ	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.3 จุดยกขึ้นงานจาก โต๊ะประกอบถึงเครื่องหนีบ	เท้า	ตกทับ	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4. งานหนีบขึ้นงาน						
4.1 จุดเครื่องหนีบขึ้นงาน	มือ	หนีบ/อัด	แท่งจิกหนีบ	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน แปรัง (CB)

ชื่อหัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

วันที่จัดทำ 28 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
4.2 จุดยกชิ้นงานจากเครื่องหนีบถึง โต๊ะตัดแต่ง	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5. งานติดตั้งชิ้นงาน						
5.1 จุดติดตั้งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีดตัดแต่ง	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.2 จุดยกชิ้นงานจาก โต๊ะตัดแต่งถึง โต๊ะคัดบรรจุ	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
6. งานคัดบรรจุ						
6.1 จุดคัดชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.2 จุดเครื่องซีลงาน	มือ	ลวก	ลวดไฟฟ้า	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.3 จุดวางชิ้นงานในกล่องกระดาษ	ท่าทาง	ก้มหลังยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.4 จุดยกกล่องกระดาษถึงคลังเก็บ	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

แผนก/หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

วันที่จัดทำ 20 กันยายน 2547

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณกัญญารักษ์ เทลาแคว

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานพ่นสี						
1.1 จุยกกถึงชิ้นงานวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	หลัง	ก้มยก	ถึงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.2 จุคขึ้นรถถึงเครื่องพ่นสี	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.3 จุคเครื่องพ่นสี	งมูก	ระคายเคือง	สีพ่น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	ระคายเคือง	สีพ่น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	ตา	กระเด็นใส่	สีพ่น	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.4 จุคขึ้นรถจากเครื่องพ่นสีถึงเครื่องอบ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2. งานอบชิ้นงาน						
2.1 จุคยกชิ้นงานจากรถเข็นลงบนเครื่องอบชิ้นงาน	เท้า	ตกทับ	ชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.2 จุคเครื่องอบชิ้นงาน	มือ	บาด	ขอบตู้อบ	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	ลวก	ตู้อบ	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.3 จุคขึ้นรถจากเครื่องอบชิ้นงานถึงโต๊ะคัดงาน	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3. งานคัดชิ้นงาน						
3.1 จุคยกชิ้นงานจากรถเข็นลงบนโต๊ะคัดงาน	มือ	บาด	ขอบโต๊ะ	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน เคลื่อนขีวขึ้นงาน (SC)

ชื่อหัวหน้างาน คุณกัญญาก็ค เหลาแคว

วันที่จัดทำ 20 กันยายน 2547

จุดทำงาน	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3.2 จุดค้ำขึ้นงาน	คอ	ก้ม(ค้ำ)	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.3 จุดยกขึ้นงานวางในลัง	คอ	ก้ม(ค้ำ)	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.4 จุดขึ้นรถจากใต้ประกอบไปคลังเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.5 จุดยกถังขึ้นงานลงคลังเก็บ	เท้า	ตกทับ	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4. งานเป่าขึ้นงาน						
4.1 จุดเป่าขึ้นงาน	ตา	กระเด็นใส่	เศษฝุ่น	บาดเจ็บ ไขว้และไปโรงพยาบาล	3	
	จมูก	กระเด็นใส่	เศษฝุ่น	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุดวางขึ้นงานลงในลัง	คอ	ก้ม(ค้ำ)	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ไขว้แต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM 2)



ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน นิคมพลาสติก (II)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนม่วง

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานเตรียมแม่พิมพ์						
1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงโต๊ะประกอบแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบน โต๊ะประกอบแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะเตรียมแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บโมลด์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2. งานขึ้นโมลด์						
2.1 จุดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บ โมลด์ลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.3 จุดยกแท่งโมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	ศีรษะ	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.4 จุด Camp โมลด์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ฉีดยาสติ๊ก (I)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3. งานลงโมลด์						
3.1 จุดยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.3 จุดยกแท่งโมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
4. งานฉีดพลาสติก						
4.1 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มตัวยก	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะเก็บถึงเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.3 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	ตกจาก	เครื่องฉีดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก	มือ	หนีบ	แท่งแม่พิมพ์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ขีด/ถู	สายไฟฟ้า	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.5 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.6 จุดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงโต๊ะเก็บ	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5. งานคัดบรรจุ						
5.1 จุดยกกล่องชิ้นงานถึงโต๊ะคัดงาน	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	ถุงชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน นิตยสาร (U)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
5.2 จุดตกแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.3 จุดเป่าชิ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.4 จุดเข็นรถจากโต๊ะประกอบถึงโต๊ะเก็บ	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.5 จุดยกกล่องชิ้นงานลงโต๊ะเก็บ	เท้า	ตกทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์						
6.1 จุดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.3 จุดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบน โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.4 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.5 จุดยก โมลด์จากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.6 จุดเข็นรถจาก โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
6.7 จุดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

ชื่อหัวหน้างาน คุณอภิตรา พุทธิรักษา

วันที่จัดทำ 9 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานเตรียมแม่พิมพ์						
1.1 จดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.2 จดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงโต๊ะประกอบแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.4 จดประกอบแม่พิมพ์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.5 จดยกโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.6 จดเข็นรถจาก โต๊ะเตรียมแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.7 จดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2. งานขึ้นโมลด์						
2.1 จดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บโมลด์ลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.2 จดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
2.3 จดยกแท่งโมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	ศีรษะ	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.4 จด Camp โมลด์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

ชื่อหัวหน้างาน คุณเอกิสรา พุทธิรักษา

วันที่จัดทำ 9 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3. งานลงโมลด์						
3.1 จุกยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.2 จุกเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
3.3 จุกยกแท่งโมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
4. งานเป่าพลาสติก						
4.1 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกจากจุดพักชั่วคราวถึงเครื่องเป่าพลาสติก	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
4.2 จุกยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องเป่าพลาสติก	เท้า	ตกจาก	เครื่องเป่าพลาสติก	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
4.3 จุกเครื่องเป่าพลาสติก	มือ	หนีบ	Stopper blowpin	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	บาด	ใบมีดตัดร่อน	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	บาด	แม่พิมพ์เป่า	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	กระแทก	แคมบีลีด Die	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	
	มือ	ฟาด	คอปปีโค	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ	ปากกาโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.4 จุกตัดแต่งชิ้นงาน	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ไข้และไปโรงพยาบาล	3	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

ชื่อหัวหน้างาน คุณอภิสร พุทธิรักษา

วันที่จัดทำ 9 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
4.5 จดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องเป่าพลาสติกถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	หลัง	ก้มด้วยศอก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	เท้า	ตกทับ	ถุงเม็ดพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.6 จุดขึ้นกล่องชิ้นงานจากจุดวางรอตรวจงาน QCถึงหน่วยงาน PT-HS	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์						
5.1 จดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.2 จุดขึ้นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.3 จดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
5.4 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	มือ	หนีบ	แท่งโมลด์	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.5 จดยก โมลด์จาก โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
5.6 จุดขึ้นรถจาก โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	
	เท้า	เลื่อนทับ	ล้อรถเข็น	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
5.7 จดยกแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	เท้า	ตกทับ	แท่งโมลด์	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ซิลค์สกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา

วันที่จัดทำ 8 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานพิมพ์ Hot Stamp (รวม)						
1.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.3 จุดเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	มือ	อัด/ทับ	จักรองขึ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.4 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
1.5 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Hot Stamp ถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2. งานพิมพ์ Hot Stamp (กลม)						
2.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.3 จุดเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	มือ	อัด/ทับ	จักรองขึ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.4 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.5 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Hot Stamp ถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3. งานพิมพ์ UV (Novax)						
3.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ UV (Novax)	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ซิลค์สกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณธัมมฤทธิ์ แสนลีลา

วันที่จัดทำ 8 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3.3 จุดเครื่องพิมพ์ UV (Novax)	มือ	อัด/ทับ	สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ผิวหนัง	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.4 จุดยกกล่องชิ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.5 จุดขึ้นกล่องชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์ UV ถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4. งานพิมพ์ UV (ใหญ่)						
4.1 จุดขึ้นกล่องชิ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ UV (ใหญ่)	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.2 จุดยกกล่องชิ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.3 จุดเครื่องพิมพ์ UV(ใหญ่)	มือ	อัด/ทับ	สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ผิวหนัง	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
4.4 จุดยกกล่องชิ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.5 จุดขึ้นกล่องชิ้นงานจากเครื่องพิมพ์ UV ถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5. งานพิมพ์ Atma (ขวด)						
5.1 จุดขึ้นกล่องชิ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ Atma (ขวด)	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.2 จุดยกกล่องชิ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มด้วยยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ชिल्คัสกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนลีลา

วันที่จัดทำ 8 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
5.3 จุดเครื่องพิมพ์ Atma (ขวด)	มือ	อัด/ทับ	จักรองขึ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ผิวหนัง	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ท่าทาง	เอื้อมตัว	ขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.4 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
5.5 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Atma ถึงจุดวางรถตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6. งานพิมพ์ Atma (ดลับ)						
6.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ Atma (ดลับ)	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.3 จุดเครื่องพิมพ์ Atma (ดลับ)	มือ	อัด/ทับ	จักรองขึ้นงาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
6.4 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
6.5 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Atma ถึงจุดวางรถตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7. งานพิมพ์ Auto						
7.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องพิมพ์ Auto	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ชีตส์กรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนลีลา

วันที่จัดทำ 8 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
7.3 จุดเครื่องพิมพ์ Auto	มือ	อัด/ทับ	ไซ/สายพาน	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ตา	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
	ผิวหนัง	สัมผัส	แสง UV	สูญเสียอวัยวะ	4	
7.4 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มค้ำยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
7.5 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Auto ถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8. งานระเบิดผิว (แบบหมุน)						
8.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องระเบิดผิว	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มค้ำยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.3 จุดเครื่องระเบิดผิว	มือ	ถลอก	ความร้อน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
8.4 จุดลากกล่องขึ้นงานจากเครื่องระเบิดผิวถึงเครื่องพิมพ์ Atma	หลัง	ก้มค้ำยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9. งานระเบิดผิว (สายพานลำเลียง)						
9.1 จุดขึ้นกล่องขึ้นงานจากจุดวางถึงเครื่องระเบิดผิว	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.2 จุดยกกล่องขึ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ก้มค้ำยก	กล่องขึ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.3 จุดเครื่องระเบิดผิว	มือ	ถลอก	ความร้อน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	มือ	อัด/ทับ	สายพานลำเลียง	สูญเสียอวัยวะ	4	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ซิลิคัสกรีน (PT) และพีเอ็มพีเอส (HS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณกัมฤทธิ์ แสนลีลา

วันที่จัดทำ 8 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
9.4 จุกยกกล่องชิ้นงานวางบนรถเข็น	หลัง	ทับด้วยก	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
9.5 จุกเข็นกล่องชิ้นงานจากเครื่องระเบิดผิวถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	ศีรษะ	หล่นทับ	กล่องชิ้นงาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน คุณบุศกร คำปารุง

แผนก/หน่วยงาน ประกอบ (AS)

วันที่จัดทำ 9 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานอัดกระปุก						
1.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะวางกล่องขึ้นงาน	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
1.2 จุดเครื่องอัดกระปุก	มือ	อัด	แป้นอัดกระปุก	สูญเสียอวัยวะ	4	
1.3 จุดยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องอัดกระปุกถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
2. งานอัดกระปุก (ลู่อตราโซนิค)						
2.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะวางกล่องขึ้นงาน	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
2.2 จุดเครื่องอัดกระปุก	มือ	อัด	หัวอัดกระปุก	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.3 จุดยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องอัดกระปุกถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
3. งานประกอบชิ้นงาน (ตลับ)						
3.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะประกอบ	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องขึ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
3.2 จุดตอกวีฟ	มือ	ทับ	ค้อน	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.3 จุดเครื่องยิง Pin	มือ	ทิ่ม/เจาะ	แท่งพินท์	บาดเจ็บ ไข้ยาและไปโรงพยาบาล	3	
3.4 จุดติดเม็ดกด	มือ	หนีบ	เม็ดกด	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.5 จุดติดกระจก	มือ	บาด	กระจก	บาดเจ็บ ไข้ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

แผนก/หน่วยงาน ประกอบ (AS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณบุษกร คำบำรุง

วันที่จัดทำ 9 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
3.6 จุดเช็คค่าปิค-เปิด	มือ	บาด	มีด	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.7 จุดเช็คกระบอก	ผิวหนัง	ระคายเคือง	EA	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.8 จุดเป่าชิ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
	ตา	กระเด็นใส่	เศษพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.9 จุดเช็คผิว	ผิวหนัง	ระคายเคือง	EA	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.10 จุดใส่ถุง	หลัง	ก้มตัว	ใส่ถุง	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
3.11 จุดยกกล่องชิ้นงานจากโต๊ะประกอบถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
4. งานประกอบชิ้นงาน (ลิป)						
4.1 จุดยกกล่องชิ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะประกอบ	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
4.2 จุดหมุนลิป (มือ)	มือ	ฉีก	ฝาลิป	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.3 จุดเครื่องหมุนลิป	มือ	ป็น	แท่งหมุน	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
4.4 จุดเป่าชิ้นงาน	จมูก	กระเด็นใส่	เศษพลาสติก	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
4.5 จุดใส่ถุง	หลัง	ก้มตัว	ใส่ถุง	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	
4.6 จุดยกกล่องชิ้นงานจากโต๊ะประกอบถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	หลัง	ก้มตัวยก	กล่องชิ้นงาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องปฐมพยาบาล	1	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

หน่วยงาน บคผสม (MC)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสุธรรมา อ่อนสมบัติ

วันที่จัดทำ 19 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน(Work Points)	ค่าความรุนแรง					หมายเหตุ
	อวัยวะ	ประเภทอุบัติเหตุ	Hardware	ความรุนแรงที่คาดว่าจะเกิด	คะแนน	
1. งานช่างสี						
1.1 จุยกยถึงสีจากชั้นวางสีถึงเครื่องขึงสี	ศีรษะ	ตกทับ	ถังสี	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
	เท้า	ตกจาก	โต๊ะ	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.2 จุยเครื่องขึงสี	จมูก	กระเด็นใส่	สี	บาดเจ็บ ใส่ยาและไปโรงพยาบาล	3	
1.3 จุยกยงขึ้นงานจากเครื่องขึงสีถึงจุดวางผสมรอปั้น	หลัง	ก้มตัวยก	งู้งาน	ไม่บาดเจ็บ ไม่ต้องไปโรงพยาบาล	1	
2. งานปั้น						
2.1 จุยกยงเม็ดพลาสติกจากจุดวางรอปั้นขึ้นเครื่องปั้น	หลัง	ก้มตัวยก	งู้งาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
2.2 จุยเครื่องปั้น	ร่างกาย	ชน/กระแทก	ถังปั้น	สูญเสียอวัยวะ	4	
2.3 จุยกยงเม็ดพลาสติกถึงจุดวางรอง	หลัง	ก้มตัวยก	งู้งาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3. งานบด						
3.1 จุยกยงขึ้นงานจากคอกเก็บถึงเครื่องบด	หลัง	ก้มตัวยก	งู้งาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	
3.2 จุยเครื่องบด	มือ	หมุน	ใบมีด	สูญเสียอวัยวะ	4	
	มือ	ตกทับ	ตัวเครื่อง	สูญเสียอวัยวะ	4	
3.3 จุยขึ้นงานขึ้นงานที่บดแล้วจากเครื่องบดถึงที่วางรอร้อน	เท้า	ตกทับ	งู้งาน	บาดเจ็บ ใส่ยาแต่ไม่ไปโรงพยาบาล	2	

ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

หน่วยงาน บคผลสม (MC)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสุธรรมา อ่อนสมบัติ

วันที่จัดทำ 19 ตุลาคม 2547

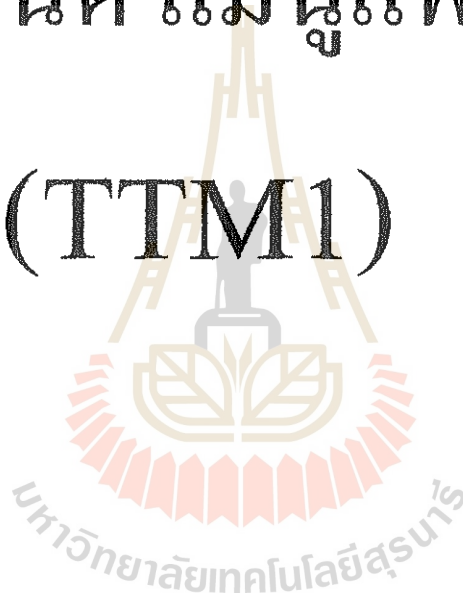
[illegible]

ตาราง แบบบัญชีรายการจุดเสี่ยง



บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM1)



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน โมดลิ่ง (MS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

วันที่จัดทำ 7 กันยายน 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)											
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เคยเกิด			
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	ค่าความเสี่ยง
1. งานกลึง												
1.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น		4				0				0		4
1.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะงานถึงเครื่องกลึง		3				0				0		3
1.3 จุดเครื่องกลึง		4				2				0		5
1.4 จุดเข็นรถจากเครื่องกลึงถึงโต๊ะประกอบ		3				0				0		3
1.5 จุดยกชิ้นงานลงบนโต๊ะประกอบ		4				0				0		4
2. งานมิลลิ่ง (กัด)												
2.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น		4				0				0		4
2.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะงานถึงเครื่องมิลลิ่ง		3				0				0		3
2.3 จุดเครื่องมิลลิ่ง (กัด)		4				2				0		5
2.4 จุดเข็นรถจากเครื่องมิลลิ่งถึงเครื่องเจียระไนราบ		3				0				0		3
3. งานเจียระไน												
3.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่องเจียระไนราบ		4				0				0		4
3.2 จุดเครื่องเจียระไนราบ		3				2				0		5
3.3 จุดเข็นรถจากเครื่องเจียระไนราบถึงเครื่อง CNC		3				0				0		3
4. งาน CNC (กัด)												
4.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง CNC		4				0				0		4
4.2 จุดเครื่อง CNC		4				2				1		7
4.3 จุดยกชิ้นงานใส่รถเข็น		4				0				0		4
4.4 จุดเข็นรถจากเครื่อง CNC ถึงโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์		3				0				0		3
5. งานขัดผิวแม่พิมพ์												
5.1 จุดยกชิ้นงานจากรถเข็นวางบน โต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์		4				0				0		4
5.2 จุดขัดผิวแม่พิมพ์		2				2				0		4
5.3 จุดยกชิ้นงานใส่รถเข็น		4				0				0		4
5.4 จุดเข็นรถจาก โต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์ถึง โต๊ะประกอบ		3				0				0		3

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

วันที่จัดทำ 9 กันยายน 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)									
	ความรุนแรง				ความถี่			เหตุการณ์ที่เคยเกิด		
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1
1.งานผสมวัสดุดิบ										
1.1 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกถึงเครื่องผสม		3				0			0	3
1.2 จุดเครื่องผสม		4				2			0	6
1.3 จุดเทเม็ดพลาสติกใส่ถุง		3				0			0	3
1.4 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกใส่รถเข็น		3				0			0	3
1.5 จุดเข็นรถจากเครื่องผสมถึงเครื่องรีด		3				0			0	3
2.งานรีด										
2.1 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องรีด		2				0			0	2
2.2 จุดเครื่องรีด		4				3			0	7
2.3 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกจากเครื่องรีดถึงเครื่องตัด		2				0			0	2
3.งานตัด (ใหญ่)										
3.1 จุดยกถังขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถตัด		2				0			0	2
3.2 จุดเครื่องตัด		4				3			1	8
3.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องตัดถึงเครื่องพิมพ์		2				0			0	2
4.งานตัด (เล็ก)										
4.1 จุดยกถังขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถตัด		2				0			0	2
4.2 จุดเครื่องตัด		4				3			0	7
4.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องตัดถึงเครื่องพิมพ์		2				0			0	2
5.งานพิมพ์										
5.1 จุดยกถังขึ้นงานขึ้นโต๊ะรถพิมพ์		2				0			0	2
5.2 จุดเครื่องพิมพ์		4				3			1	8
5.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp		2				0			0	2
6.งานพิมพ์สกรีน (ใหญ่)										
6.1 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องตัดถึงเครื่องพิมพ์สกรีน		2				0			0	2
6.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน		4				3			0	7

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

วันที่จัดทำ 9 กันยายน 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)												
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เคยเกิด				ค่าความเสี่ยง
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2		1-9
6.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์สกรีนถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp		2				0				0			2
7.งานพิมพ์สกรีน (เล็ก)													
7.1 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องต่อป่าถึงเครื่องพิมพ์สกรีน		2				0				0			2
7.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน		4				3				0			7
7.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์สกรีนถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp		2				0				0			2
8.งาน Hot Stamp													
8.1 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่องพิมพ์ Hot Stamp		2				0				0			2
8.2 จุดเครื่อง Hot Stam		4				2				1			7
8.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องพิมพ์ Hot Stamp ถึงเครื่อง Packing		2				0				0			2
9.งาน Seal													
9.1 จุดยกถังขึ้นงานถึงเครื่อง Seal		2				0				0			2
9.2 จุดเครื่อง Seal		4				2				0			6
9.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่อง Seal ถึงเครื่องตัด		2				0				0			2
10.งาน ตัด													
10.1 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่อง Sealถึงเครื่องตัด		2				0				0			2
10.2 จุดเครื่องตัด		4				2				0			6
10.3 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องตัดถึงงาน Packing		2				0				0			2
11. งานประกอบฝาหลอด													
11.1 จุดเข็นรถจากเครื่องพิมพ์ถึงเครื่องประกอบ		2				0				0			2
11.2 จุดยกขึ้น ใส่ประกอบ		2				0				0			2
11.3 จุดเครื่องประกอบฝาหลอด		4				2				1			7
11.4 จุดเข็นกล่องขึ้นงานจากเครื่องประกอบถึงคลังเก็บ		2				0				0			2
12.งาน Packing													
12.1 จุดยกถังขึ้นงานจากเครื่องต่อป่าถึงเครื่องพิมพ์		2				0				0			2
12.2 จุด Packing		4				3				0			7

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน หลอด (TU)

ชื่อหัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

วันที่จัดทำ 9 กันยายน 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)												
	ความรุนแรง				ความถี่			เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความเสี่ยง		
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	1-9	
12.3 จุดยกถังขึ้นงานจากการ Packing ถึงคลังเก็บสินค้า		2				0				0			2
13. งานบด													
13.1 จุดยกถังงานขึ้นเครื่องบด		2				0				0			2
13.2 จุดเครื่องบด		4				2				0			6

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

ชื่อหัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

วันที่จัดทำ 10 กันยายน 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)												
	ความรุนแรง				ความถี่			เหตุการณ์ที่เคยเกิด			ค่าความเสี่ยง		
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	1-9	
1. งานกีดพลาสติก													
1.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นโต๊ะกีด		3				0				0			3
1.2 จุดกีดพลาสติก		3				2				0			5
1.3 จุดยกชิ้นงานจากเครื่องกีดถึงเครื่องปั๊ม		2				0				0			2
2. งานขึ้นรูปพลาสติก													
2.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นเครื่อง Vacuum		3				0				0			3
2.2 จุดเครื่อง Vacuum		3				2				0			5
2.3 จุดเข็นกล่องชิ้นงานจากเครื่อง Vacuum ถึงเครื่องปั๊ม		2				0				0			2
3. งานปั๊มไฮโดรลิก													
3.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นเครื่องปั๊ม		2				0				0			2
3.2 จุดเครื่องปั๊มไฮโดรลิก		4				2				0			6
3.3 จุดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องปั๊มไฮโดรลิกถึงโต๊ะเก็บงาน		2				0				0			2
4. งานปั๊มข้อเสือ													
4.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นเครื่องปั๊ม		2				0				0			2
4.2 จุดเครื่องปั๊มข้อเสือ		4				2				0			6
4.3 จุดยกกล่องชิ้นงานเครื่องปั๊มข้อเสือถึงโต๊ะเก็บงาน		2				0				0			2
5. งานติดเทปโฟม													
5.1 จุดติดเทปโฟม		2				2				0			4
5.2 จุดยกชิ้นงานจากโต๊ะติดเทปโฟมถึงโต๊ะเก็บงาน		2				0				0			2
6. งาน Hot Stamp													
6.1 จุดยกชิ้นงานขึ้นเครื่อง Hot Stamp		2				0				0			2
6.2 จุดเครื่อง Hot Stamp		4				2				0			6
6.3 จุดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่อง Hot Stamp ถึงโต๊ะเก็บงาน		2				0				0			2
7. งานพิมพ์สี													
7.1 จุดหยิบชิ้นงานขึ้นโต๊ะพิมพ์สี		2				0				0			2

[illegible]

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM2)



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน นิตยสารเด็ก (น)

ชื่อหัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

วันที่จัดทำ 7 ตุลาคม 2547

งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)									
	ความรุนแรง				ความถี่			เหตุการณ์ที่เคยเกิด		
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1
1. งานเตรียมแม่พิมพ์										
1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น		4				1			0	
1.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บโมลด์ถึงโต๊ะประกอบแม่พิมพ์		4				0			0	
1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบแม่พิมพ์		4				1			0	
1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์		3				3			0	
1.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถเข็น		4				1			0	
1.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะเตรียมแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บโมลด์		4				0			0	
1.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์		4				1			0	
2. งานขึ้นโมลด์										
2.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บโมลด์ลงบนรถเข็น		4				1			0	
2.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บโมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก		4				0			0	
2.3 จุดยกแท่งโมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก		4				0			0	
2.4 จุด Camp โมลด์		4				3			0	
3. งานลงโมลด์										
3.1 จุดยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น		4				1			0	
3.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์		4				0			1	
3.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์		4				1			0	
4. งานฉีดพลาสติก										
4.1 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกวางบนรถเข็น		3				0			0	
4.2 จุดเข็นรถจากโต๊ะเก็บถึงเครื่องฉีดพลาสติก		3				0			0	
4.3 จุดยกถุงเม็ดพลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก		3				0			1	
4.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก		4				2			1	
4.5 จุดตัดแต่งชิ้นงาน		3				2			1	
4.5 จุดยกกล่องชิ้นงานจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงโต๊ะเก็บ		2				0			0	

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(Risk Work Points Inventory Sheet)

แผนก/หน่วยงาน ประกอบ (AS)

ชื่อหัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

วันที่จัดทำ 11 ตุลาคม 2547

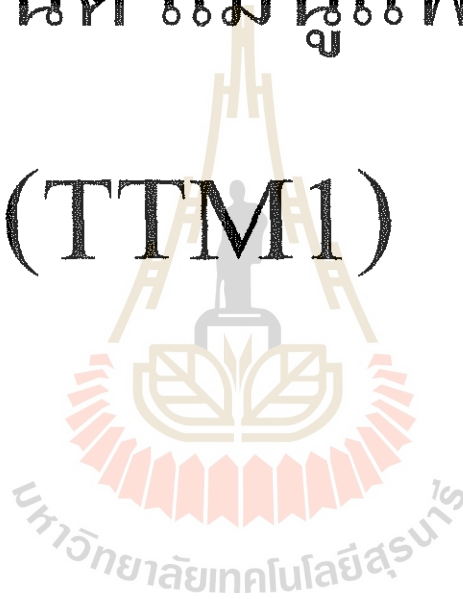
งาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดทำงาน (Evaluation)											
	ความรุนแรง				ความถี่				เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น			ค่าความเสี่ยง
	1	2	3	4	0	1	2	3	0	1	2	
1. งานอัดกระดาษ												
1.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะวางกล่องขึ้นงาน	1				0				0			1
1.2 จุดเครื่องอัดกระดาษ	4				2				1			7
1.3 จุดยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องอัดกระดาษถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	1				0				0			1
2. งานอัดกระดาษ (อุตสาหกรรม)												
2.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะวางกล่องขึ้นงาน	1				0				0			1
2.2 จุดเครื่องอัดกระดาษ	4				2				0			6
2.3 จุดยกกล่องขึ้นงานจากเครื่องอัดกระดาษถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	1				0				0			1
3. งานประกอบชิ้นงาน (ตลับ)												
3.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะประกอบ	1				0				0			1
3.2 จุดดอกเห็บ	3				2				0			5
3.3 จุดเครื่องยิง Pin	3				2				0			5
3.4 จุดคิดเม็ดกด	2				2				0			4
3.5 จุดคิดกระจก	2				2				0			4
3.6 จุดเขี่ยค้ำปีค-เปิด	2				2				0			4
3.7 จุดเขี่ยกระจก	2				2				0			4
3.8 จุดเป่าชิ้นงาน	2				2				0			4
3.9 จุดเขี่ยผิว	2				2				0			4
3.10 จุดใส่ถุง	1				2				0			3
3.11 จุดยกกล่องขึ้นงานจากโต๊ะประกอบถึงจุดวางรอตรวจงาน QC	1				0				0			1
4. งานประกอบชิ้นงาน (ลิป)												
4.1 จุดยกกล่องขึ้นงานจากจุดวางชั่วคราวถึงโต๊ะประกอบ	1				0				0			1
4.2 จุดหมุนลิป (มือ)	2				3				0			5
4.3 จุดเครื่องมือหมุนลิป	3				3				0			3
4.4 จุดเป่าชิ้นงาน	2				1				0			2

ตาราง แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย



บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM1)



การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 1. งานกลึง

จุดทำงาน 1.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการทำงานของการใช้รถเข็นโมลด์		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ช็อฟ (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 1. งานกลึง

จุดทำงาน 1.3 จุดเครื่องกลึง

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
2	มือ/แท่งหมุน	2**	1	1	4**	0	0	4**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องกลึง	/	
									3	ทำการ์ดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ ในตำแหน่งบริเวณแนวการเคลื่อน ไหวของแท่งหมุน เช่น ทำการ์ด ครอบแท่งหมุนไว้		
3	ตา/เศษโลหะ	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น แว่นตานิรภัย สวมทุกครั้ง ในขณะที่ปฏิบัติงาน	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมดูลซีพ (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 1. งานกลึง

จุดทำงาน 1.5 จุดยกชิ้นงานลงบนโต๊ะประกอบ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
4	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมดูล		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการ ทำงานของการใช้รถเข็นโมดูล		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติ งานทุกครั้ง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อพ (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 2. งานมิลลิ่ง (กัด)

จุดทำงาน 2.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการทำงานของการใช้รถเข็นโมลด์		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 2. งานมิลลิ่ง (กัด)

จุดทำงาน 2.3 จุดเครื่องมือลิ่ง (กัด)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
6	มือ/ใบมีดคมตัด	2**	1	1	4**	0	0	4**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องมือลิ่ง (กัด)	/	
									1	มีการป้องกันเครื่องจักร เช่นมี ประตูเปิด-ปิดเครื่องจักรเพื่อป้องกัน อวัยวะบางส่วนยื่นเข้าไปในเครื่อง จักรในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน	/	
7	ตา/เศษโลหะ	2**	1	1	4**	1	1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นแว่นตานิรภัยสวมใน	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องมือลิ่ง (กัด)	/	
									1	มีการป้องกันการกระเด็นของเศษ โลหะ	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 3. งานเจียรไน

จุดทำงาน 3.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่องเจียรไนราบ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
8	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ฉ	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการ ทำงานของการใช้รถเข็น โมลด์		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติ งานทุกครั้ง		
					</							

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 3. งานเจียรไน

จุดทำงาน 3.2 จุดเครื่องเจียรไนราบ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
9	ร่างกาย/แท่งแม่พิมพ์	2**	1	1	4**	0	0	4**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องเจียรไนราบ	—	
									3			
10	มือ/หินเจียร	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องเจียรไนราบ	—	
									3			
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือหนัง	—	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

งาน 4. งาน CNC (กัด)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

จุดทำงาน 4.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง CNC

4.3 จุดยกชิ้นงานใส่รถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายใน ภายนอก
						PPE	Hardware					
11	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการ ทำงานของการใช้รถเข็น โมลด์		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติ งานทุกครั้ง		

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ตระกูลสวัสดิ์

จุดทำงาน 4.2 จุดเครื่อง CNC

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อฟ (MS)

งาน 5. งานขัดผิวแม่พิมพ์

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ สุวิสวัสดิ์

จุดทำงาน 5.1 จุกยกรั้วงานจากกรดขึ้นวางบนโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์

5.3 จุกยกรั้วงานใส่รถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
13	เท้า/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	—	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	จัดทำกฎความปลอดภัยในการทำงานของการใช้รถเข็น โมลด์		
									ก	มีการตรวจเช็ครถเข็นก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง		
												</

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมดูลซีพ (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน 5. งานขัดผิวแม่พิมพ์

จุดทำงาน 5.2 จุดขัดผิวแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**				PPE	Hardware					
14	ร่างกาย/เศษโลหะ	2	1	1	4	-1	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนตานิรภัยและผ้าปิดจมูก	/	



การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ประกอบพิมพ์ฉีด

จุดทำงาน ประกอบแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
15	ตา/เศษโลหะ	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แว่นตานิรภัยและผ้าปิดจมูก	/	
16	มือ/ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	0	0	4**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์หรือแท่งชิ้นงาน		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศาสตร์ดี

งาน Wire Cut (งานตัด)

จุดทำงาน เครื่อง Wire Cut

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
17	มือ/หัวโกด	2	1	1	4	-1	-1	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนตานิรภัย ถุงมือ	/	
									1	ทำกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้งานของเครื่อง Wire Cut		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน โมลด์ชีพ (MS)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน EDM (Spark ผิวขึ้นรูป)

จุดทำงาน เครื่อง EDM

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
18	มือ/ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่อง EDM	/	
									ง			
										มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety	/	
19	มือ/ปากกาจับชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่อง EDM	/	
									ง			
										มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety	/	

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 1.งานผสมวัตถุดิบ

จุดทำงาน 1.2 จุดเครื่องผสม

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	ร่างกาย/ถังผสมเมล็ด	2**	1	1	4**	0	-1	3**	3	มีการัดป้องกันเครื่องจักร	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องผสมเมล็ด	/	
									ก	ลำตัวอยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับ ถังผสมเมล็ด		
				</								

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงศ์

จุดทำงาน 2.2 จุดเครื่องรีด

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 3.งานต่อป่า (ใหญ่)

จุดทำงาน 3.2 จุดเครื่องต่อป่า

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	มือ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	0	-1	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									3	มีการัดป้องกันเครื่องจักร เช่นการ ใช้ปุ่มควบคุม 2 ปุ่ม	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องต่อป่า	/	
									ค	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้มือ เข้าไปสัมผัสกับแท่งโมลด์		
										</		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 3.งานต่อป่า (ใหญ่)

จุดทำงาน 3.2 จุดเครื่องต่อป่า

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
4	มือ/เครื่อง arm	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									3	มีการดป้องกันเครื่องจักร เช่นการ ใช้ปุ่มควบคุม 2 ปุ่ม	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องต่อป่า	/	
5	หู/เครื่องต่อป่า	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นที่อุดหู	/	
									4	ปรับปรุงฝาครอบโต๊ะเป้า โดยใช้ วัสดุที่ช่วยลดเสียงกรอบไว้		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องต่อป่า	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 4.งานท่อป่า (เล็ก)

จุดทำงาน 4.2 จุดเครื่องท่อป่า

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
6	มือ/แท่ง Take off	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	3	มีการ์ดป้องกันเครื่องจักร เช่นมี ประตูเปิด-ปิด ครอบเครื่องจักรไว้	/	
									1	ทำการล็อกประตูไว้ ห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง เข้าไปเปิด-ปิดประตูเด็ดขาด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องท่อป่า	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
7	มือ/สายพาน	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
									3	มีการ์ดป้องกันเครื่องจักร เช่นมี การ์ดครอบสายพาน	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องท่อป่า	/	

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 4.งานต่อบ่า (เล็ก)

จุดทำงาน 4.2 จุดเครื่องต่อป่า

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 4.งานต่อป่า (เล็ก)

จุดทำงาน 4.2 จุดเครื่องต่อป่า

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
9	มือ/แท่ง Pressing	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	3	มีการัดป้องกันเครื่องจักร เช่นมีประตูเปิด-ปิด ครอบเครื่องจักรไว้	/	
									1	ทำการล็อกประตูไว้ ห้ามผู้ที่ไม่เกี่ยวข้อง ข้องเข้าไปเปิด-ปิดประตูเด็ดขาด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องต่อป่า	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 5.งานพิมพ์

จุดทำงาน 5.2 จุดเครื่องพิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
10	มือ/กลางหยอดหลอด	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องพิมพ์	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ค	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับกลางหยอดหลอด		
									1	มีการัดป้องกันเครื่องจักร เช่นมีฝา ครอบเครื่องจักรไว้และมีการัด ครอบกลางหยอดหลอดไว้	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 5.งานพิมพ์

จุดทำงาน 5.2 จุดเครื่องพิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
11	มือ/ตะเกียบ	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องพิมพ์	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ค	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับตะเกียบ		
									1	มีการัดป้องกันเครื่องจักร เช่นมีฝา ครอบเครื่องจักรไว้และมีการัด ครอบแท่งตะเกียบไว้	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 6.งานพิมพ์สกรีน (ใหญ่)

จุดทำงาน 6.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
12	ตา/แสง UV	2**	1	1	4**	0	-1	3**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องพิมพ์สกรีน	/	
									1	มีการัดป้องกันแสง UV	/	
									ง	จัดหาแว่นตาลำหรับพนักงานที่มี ความเสี่ยงมาก เช่นช่างประจำเครื่อง		

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เตมธวัช

งาน 7.งานพิมพ์สกรีน (เล็ก)

จุดทำงาน 7.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน

[illegible]

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

จุดทำงาน 9.2 จุดเครื่อง Seal

[illegible]

(Work Point Safety Analysis)

จุดทำงาน 10.2 จุดเครื่องตัด

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 11. งานประกอบฝาหลอด

จุดทำงาน 11.3 จุดเครื่องประกอบฝาหลอด

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
17	มือ/แกนหลอด/แท่ง หมุน	2*	1	1	4*	0	0	4*	ค	มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสแกน หลอดหรือแท่งหมุน		
									3	ทำการ์ดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ ในตำแหน่งแนวการเคลื่อนไหวยของ แกนหลอด หรือแท่งหมุน		
18	มือ/แท่งดันหลอด	2*	1	1	4*	0	0	4*	ค	มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับ แท่งดันหลอด		
									3	ทำการ์ดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ ในตำแหน่งแนวการเคลื่อนไหวยของ แท่งดันหลอด		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 12.งาน Packing

จุดทำงาน 12.2 จุด Packing

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
19	ตา/เศษโลหะ	2**	1	1	4**	0	0	4**	ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่น แว่นตาป้องกันเศษ		1
										โลหะ สวมใส่ขณะปฏิบัติงาน		
20	จมูก/เศษโลหะ	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	/	
										เช่น ผ้าปิดจมูก		
									1	ทำการัดป้องกันไม่ให้เศษโลหะ		
										กระเด็น		
21	หู/เครื่องเป่าชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	/	
										เช่น ที่อุดหู		
									1	ทำการัดป้องกัน เช่น การทำฝา		
										ครอบโตะเป่าชิ้นงาน โดยใช้วัสดุที่		
										ช่วยลดเสียงครอบไว้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน หลอด (TU)

หัวหน้างาน คุณมานพ เสมอวงษ์

งาน 13. งานบด

จุดทำงาน 13.2 จุดเครื่องบด

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
22	มือ/สายพาน	2**	1	1	4**	0	-1	3**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องบดพลาสติก	/	
									ค	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้มือ เข้าไปสัมผัสกับสายพาน		
									3	การตรวจสอบสายพาน (ควรปรับปรุง การตรวจสอบสายพานอีกเครื่อง เปลี่ยนมาใช้ฝาครอบใหม่ โดยที่ปิด สนิทกว่านี้	/	
23	หู/เครื่องบด	2**	1	1	4**	-1	0	3**	1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของเครื่องบดพลาสติก	/	
									1	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น ที่อุดหู	/	

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน จักรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

374 Hot Stamp

จุดทำงาน เครื่อง Hot Stamp

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณณัฏฐา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ปั่นไฮโดรลิก

จุดทำงาน เครื่องปั๊มไฮโดรลิก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายใน ภายนอก
						PPE	Hardware					
2	มือ/แท่งปั๊ม	2**	1	1	4**	0	-1	3**	ก	ควรวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่ สัมผัสกับแท่งปั๊ม		
									3	มีการดัดป้องกันเครื่องจักรชนิดการ ใช้ปุ่มกด 2 ปุ่มกด เพื่อป้องกันไม่ให้ มือมีโอกาสเข้าไปติดอยู่ในจุด อันตรายของเครื่องจักร	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชื่นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ปั่นข้อเสื่อ

จุดทำงาน เครื่องปั่นข้อเสื่อ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	มือ/เท้าปั่น	2**	1	1	4**	0	-1	3**	ค	ควรวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่ สัมผัสกับเท้าปั่น		
									3	มีการัดป้องกันเครื่องจักรชนิดการ ใช้ปุ่มกด 2 ปุ่มกด เพื่อป้องกันไม่ให้ มือมีโอกาสเข้าไปติดอยู่ในจุด อันตรายของเครื่องจักร	/	
4	อวัยวะ/สายพาน/เฟือง	2**	1	1	4**	0	0	4**	ค	ระมัดระวังไม่ให้อวัยวะต่างเข้าไป สัมผัสกับสายพานหรือเฟือง		
									3	ทำฝาครอบเครื่องจักรชนิดเปิดซ่อม บำรุงได้ โดยมีบานพับยึดฝากับแท่น เครื่องเอาไว้	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณณัฏฐา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ขึ้นรูปพลาสติก

จุดทำงาน เครื่อง Vacuum

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	มือ/มีด	2*	1	1	4*	0	0	4*	ง	ควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือหนังแบบไม่มีตะเข็บ ทำการัดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ในบริเวณแนวการเคลื่อนไหวยของใบมีด เช่นทำการัดครอบใบมีดไว้ วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับคมมีด		
									3			
									ค			
6	มือ/ความร้อน	2*	1	1	4*	0	-1	3*	ง	ควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่สัมผัสกับแผ่นความร้อน		
									ค			

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน กีดพลาสติก

จุดทำงาน กีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายใน ภายนอก
						PPE	Hardware					
7	มือ/ใบมีด	2	1	1	4	0	0	4	ง	ควรจัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือหนังแบบไม่มีตะเข็บ		
									ค	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับคมมีด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้งานของมีดคมหรือมีดคัตเตอร์	/	
									จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ติดเทปโฟม

จุดทำงาน ติดเทปโฟม

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
8	จมูก/ทินเนอร์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่นผ้าปิดจมูกที่สามารถ		
										ป้องกันไอระเหยของทินเนอร์ได้		
9	ผิวหนัง/ทินเนอร์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่นถุงมือหรือปก		
										แขนที่สามารถป้องกันไอระเหยของ		
										ทินเนอร์ได้		

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน

จุดทำงาน

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน พิมพ์สี

จุดทำงาน พิมพ์สี

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ที่ 1	คะแนน โอกาส Hard	คะแนน โอกาส อวัยวะ	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**	Ware 0 1	0 1		PPE	Hardware					
10	จมูก/สีพิมพ์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่นผ้าปิดจมูกที่สามารถ		
										ป้องกันไอระเหยของสีพิมพ์ได้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน คัดบรรจุ

จุดทำงาน ตกแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
11	มือ/มีด	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ, ถุงมือ ชนิดหนา ไม่มีตะเข็บเพื่อป้องกัน		
									จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดัดแต่ง	/	
									4	วางมืออยู่ในตำแหน่งที่เป็นที่ สัมผัสกับคมมีด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดตัดเตอร์	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน

จุดทำงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1	คะแนน โอกาส Hard	คะแนน โอกาส อวัยวะ	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**	Ware 0 1	0 1		PPE	Hardware					
12	มือ/สายพาน	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									3	มีการัดป้องกันเครื่องจักร	/	
13	มือ/ความร้อน	2	1	1	4	-1	-1	2	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									3	มีการัดป้องกันเครื่องจักร	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาสติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ขึ้น โมลด์

จุดทำงาน 1.1 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรก 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายใน ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
2	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน จีคพลาสติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ขึ้น โมลด์

จุดทำงาน 1.2 จุดขึ้นรถยก Lifterจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	เท้า/แท่ง โมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่ง โมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
4	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้อยู่ในช่องล็อก	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาสติก (JJ)

งาน ขึ้นโมลด์

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

จุดทำงาน 1.3 จุดยกแท่งโมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	ศีรษะ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่นหมวกกันการ กระแทกในขณะยกแท่ง โมลด์ขึ้น เครื่องฉีดพลาสติก		
									1	ทำการล็อกโมลด์ไว้กับรอกป้องกัน การตกหล่น		
									จ	เปลี่ยนตำแหน่งการยืนไม่ยืนใต้แท่ง โมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยการขึ้น โมลด์-ลง โมลด์	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาตติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ขึ้นโมลด์

จุดทำงาน 1.4 จุด Camp โมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เตือน	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
6	มือ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	1	มีกฎความปลอดภัยการขึ้นโมลด์-ลง โมลด์	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ เท้าอยู่ระหว่างแท่งโมลด์ทั้ง 2 ข้าง แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน จีดีพลาสติก (JJ)

หัวหน้างาน คุณวิภาภรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 2.1 จุดยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
7	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยการขึ้น โมลด์-ลง โมลด์	/	
									1	ทำการล็อกโมลด์ไว้กับรอกป้องกัน การตกหล่น		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (U)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ วัชรสวัสดิ์

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 2.2 จุดขึ้นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
8	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
9	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้ออยู่ในช่องล้อค	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน คีตพลาสติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 2.3 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
10	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
11	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาสดิก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน นิตพลาสดิก

จุดทำงาน 3.3 จุดยกถุงเม็ดพลาสดิกขึ้นเครื่องนิตพลาสดิก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
12	เท้า/เครื่องนิตพลาสดิก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety ป้องกันการเสียดสีและเข็มขัดพยุงหลังสำหรับยกถุงเม็ดพลาสดิกขึ้นเครื่องนิตพลาสดิก	/	
										จัดให้มีบันไดเพื่อความสะดวกในการยกถุงเม็ดพลาสดิกขึ้น-ลงเครื่องนิตพลาสดิก		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภาภรณ์ ศุภสวัสดิ์

งาน ผลิตพลาสติก

จุดทำงาน 3.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
13	มือ/แท่งแม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	—	
									ง	มีการัดป้องกันเครื่องจักร	—	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องฉีดพลาสติกและกฎความปลอดภัยของการหยิบชิ้นงานและการ Runner ออกจากแม่พิมพ์	—	
14	มือ/สายไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1	0	3**	2	เครื่องจักรมีสายดินทุกเครื่อง	—	
									จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นฉนวนของสายไฟฟ้า		
									6	ทำการเปลี่ยนสายไฟส่วนที่รั่วออก		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นีคพลาสติก (IJ)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน นีคพลาสติก

จุดทำงาน 3.5 จุดตัดแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
15	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้	/	
										งานของมีดคมหรือมีดคัตเตอร์		
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส		
										กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน		
										บุคคล เช่นถุงมือ หรือถุงมือหนัง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (U)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศรีสวัสดิ์

งาน คัดบรรจุ

จุดทำงาน 4.2 จุดตกแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
16	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดกั๊ตเตอร์	/	
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงนิ้วมือ หรือถุงมือหนัง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาตติก (U)

หัวหน้างาน คุณวิภากรณ์ ศุภสวัสดิ์

งาน คัดบรรจุ

จุดทำงาน 4.3 จุดเป่าชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ที่ 1	คะแนน โอกาส Hard	คะแนน โอกาส อวัยวะ	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**	Ware 0 1	0 1		PPE	Hardware					
17	จมูก/เศษพลาสติก	2*	1	1	4*	0	-1	3*	ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก		
									1	มีแผ่นครอบขณะเป่าชิ้นงาน	/	

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน แปรอง (CB)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ประกอบ

จุดทำงาน เครื่องตัดฟองน้ำ

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน แปร่ง (CB)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ตัดโคนขน

จุดทำงาน เครื่องตัด โคนขน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
2	มือ/มีดตัดโคนขน	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	ทำการัดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ในตำแหน่งแนวการเคลื่อนไหวยของมีดตัดโคนขน เช่นการทำการัดครอบมีดตัดโคนขนไว้		
									ค	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับมีดตัดโคนขน		
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน แปรัง (CB)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ชรรณวิไลวัฒน์

งาน หนีบชิ้นงาน

จุดทำงาน เครื่องหนีบชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	มือ/แท่งจิกหนีบ	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	ทำการดัดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ในตำแหน่งแนวการเคลื่อนไหวของแท่งจิกหนีบ		
									ค	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับแท่งจิกหนีบ		
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน แปรง (CB)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน ตัดแต่งชิ้นงาน

จุดทำงาน ตัดแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
4	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ, ถุงมือ ชนิดหนา ไม่มีตะเข็บเพื่อป้องกัน คมมีด		
									จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									4	วางมืออยู่ในตำแหน่งที่เป็นที่ไม่ สัมผัสกับคมมีด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดตัดเตอร์	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน แปรัง (CB)

หัวหน้างาน คุณฉันทนา ธรรมวิไลวัฒน์

งาน คัดบรรจุ

จุดทำงาน คัดบรรจุงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ, ถุงมือ ชนิดหนา ไม่มีตะเข็บเพื่อป้องกัน คมมีด		
									จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้านของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									4	วางมืออยู่ในตำแหน่งที่เป็นที่ไม่ สัมผัสกับคมมีด		
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดตัดเตอร์	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

หัวหน้างาน คุณกัญญารักษ์ เหลาแถว

งาน พ่นสี

จุดทำงาน พ่นสี

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	ตา/สีฟัน	2**	1	1	4**	0	0	4**	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	ควรจัดให้มีการสวมใส่แว่นตาที่		
										สามารถกันสารเคมีจากสีฟันได้ทั้ง		
										ด้านข้างและด้านหน้า		
									2	ควรมีการจัดให้มีอ่างน้ำสำหรับล้าง		
										ตา ในกรณีสารเคมีจากสีฟันเข้าตา		
2	มือ/สีฟัน	2	1	1	4	-1	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน	/	
										บุคคล เช่น ถุงมือ ,เอี๊ยม (แต่ควรจัด		
										ให้มีปลอกแขนสำหรับป้องกันสาร		
										เคมีจากสีฟัน)		
									2	ควรมีการจัดให้มีอ่างน้ำสำหรับล้าง		
										มือ เมื่อสัมผัสสารเคมีโดยตรง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

หัวหน้างาน คุณกัญญารักษ์ เหลาแคว

งาน พ่นสี

จุดทำงาน พ่นสี

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แถวที่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	จมูก/สีพ่น	2	1	1	4	-1	-1	2	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									2	มีที่ดูดอากาศเฉพาะที่	/	
									3	จัดให้มีผู้เก็บสารเคมีให้มิดชิดเพื่อ ป้องกันการระเหยออกมา		
									ง	ปรับปรุงอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลโดยเลือกใช้ผ้าปิดจมูกที่ สามารถป้องกันไอระเหยจากสีพ่นได้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

หัวหน้างาน คุณกัญญามัก เกลาแดง

งาน เป่าชิ้นงาน

จุดทำงาน เป่าชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
4	ตา/เศษฝุ่น	2*	1	1	4*	0	0	4*	ง	ควรจัดให้มีการสวมใส่แว่นตาที่สามารถกันเศษฝุ่นได้ทั้งด้านข้างและด้านหน้า ในขณะที่เป่าชิ้นงาน		
5	จมูก/เศษฝุ่น	2	1	1	4	-1	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	/	

บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด

(TTM2)



การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

จุดทำงาน 1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบแม่พิมพ์

1.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถยก Lifter

1.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (U)

งาน เตรียมแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ข้อ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
2	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

หน่วยงาน กิจพลาสติก (บ)

งาน เตรียมแม่พิมพ์

จุดทำงาน 1.2 จุดขึ้นรอกยก Litter จากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะประกอบแม่พิมพ์

1.6 จุดขึ้นรอกยก Litter จาก โต๊ะประกอบแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ข้อ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุนรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	จ	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รอกยก Lifter	/	
4	เท้า/ถักรอกยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ถืออยู่ในช่องล็อก	/	
									จ	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รอกยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นิตพลาสดิก (U)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน เตรียมแม่พิมพ์

จุดทำงาน 1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บ่งชี้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	มือ/เท้า/โมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้เท้าโมลด์	—	
									ก			
								</				

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน คีตพลาสติก (บ)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน ขึ้น โมลด์

จุดทำงาน 2.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บ่งชี้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
				PPE		Hardware						
6	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
7	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนม่วง

หน่วยงาน คีตพลาดติก (U)

งาน ขึ้น โมลต์

จุดทำงาน 2.2 จุดขึ้นรถยก Lifterจากชั้นเก็บ โมลต์ถึงเครื่องคีตพลาดติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
8	เท้า/แท่งโมลต์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลต์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
9	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ถืออยู่ในช่องล้อ	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวัง

จุดทำงาน 2.3 จุดยกแท่ง โมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก

หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (U)

งาน ขึ้นโมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ข้อ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
10	ศีรษะ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่น หมวกกันการ		
										กระแทกในขณะยกแท่งโมลด์ขึ้น		
										เครื่องฉีดพลาสติก		
									1	ทำการล็อกโมลด์ไว้กับรอกป้องกัน		
										การตกหล่น		
									จ	เปลี่ยนตำแหน่งการขึ้นโมลด์ขึ้นได้แท่ง		
										โมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยการขึ้นโมลด์- ลงโมลด์	/	

หน่วยงาน ศึกษาศาสตร์ (II)
งาน ขึ้นโมดัล

จุดทำงาน 2.4 จุด Camp โมลด์

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนม่วง

หน่วยงาน ดิจิทัลสตีก (U)

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 3.1 จุดยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ข้อ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
12	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยการขึ้น โมลด์-ลงโมลด์	/	
									1	ทำการถือโมลด์ไว้กับรถป้องกัน การตกหล่น		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโปนม่วง

หน่วยงาน คีตพลาสติก (U)

งาน ลงโมลต์

จุดทำงาน 3.2 จุดขึ้นรถจากเครื่องคีตพลาสติกถึงขั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ขั้น	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
				PPE		Hardware						
12	เท้า/แท่งโมลต์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลต์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ตั้งอยู่ในช่องล็อก	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชีตพลาสติก (U)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 3.3 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บ่งชี้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1	คะแนน โอกาส Hard	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**	Ware 0 1	1		PPE	Hardware					
13	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
14	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

จุดทำงาน 4.3 จุคยกลงมีคพลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก

งาน นิคมอุตสาหกรรม

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ถีศพลาสติก (U)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน ถีศพลาสติก

จุดทำงาน 4.4 จุดเครื่องถีศพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
					PPE	Hardware						
16	มือ/เท้าแม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ง	มีการัดป้องกันเครื่องจักร	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องฉีดพลาสติกและกฎความปลอดภัยของการหยิบชิ้นงานและการ Runner ออกจากแม่พิมพ์	/	
17	มือ/สายไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1	0	3**	2	เครื่องจักรมีสายดินทุกเครื่อง	/	
									ง	ใช้มือจับส่วนที่เป็นฉนวนของสายไฟฟ้า		
									6	ทำการเปลี่ยนสายไฟส่วนที่รั่วออก		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน นีคพลาสติก (U)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน นีคพลาสติก

จุดทำงาน 4.5 จุดคัดแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
18	มือ/มีดคัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดคัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดคัดเตอร์	/	
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ หรือถุงมือหนัง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

จุดทำงาน 5.2 จุดตกค้างชิ้นงาน

หน่วยงาน อีศพลาสติก (II)

งาน คัดบรรจุ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
				PPE		Hardware						
19	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นค้ำของมีด		
									1	มีค้ำจับมีดตัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดตัดเตอร์	/	
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงนั้วมือ หรือถุงมือหนัง		

จุดทำงาน 5.3 จุดเป่าชิ้นงาน

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน จิตพลาศติก (IT)

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์แม่พิมพ์

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

จุดทำงาน 6.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

6.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์

6.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถยก Lifter

6.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บ่งชี้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
21	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
22	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโปนม่วง

หน่วยงาน นิคมอุตสาหกรรม (U)

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์แม่พิมพ์

จุดทำงาน 6.2 จุดขึ้นรถยก Lifter จากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์

6.6 จุดขึ้นรถยก Lifter จาก โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ข้อ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
23	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
34	เท้า/ถ้อยรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ถืออยู่ในช่องถือ	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ผลิตพลาสติก (II)

หัวหน้างาน คุณสมเพชร ภูโพนมวง

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์

จุดทำงาน 6.4 จุดประกอบแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ บ่งชี้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
25	มือ/เท้า/โมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ณ			
										เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ เท้าผู้ได้เท้าโมลด์		
26	มือ/ท่อนอร์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกัน		
										อันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ		
										ที่สามารถป้องกันไอระเหยของ		
										ทินเนอร์ได้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

งาน เตรียมแม่พิมพ์

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

จุดทำงาน 1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบแม่พิมพ์

1.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถยก Lifter

1.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
2	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้า อยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน เตรียมแม่พิมพ์

จุดทำงาน 1.2 จุดขึ้นรถยก Lifterจากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะประกอบแม่พิมพ์

1.6 จุดขึ้นรถยก Lifterจาก โต๊ะประกอบแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	เท้า/แท่ง โมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่ง โมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
4	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้ออยู่ในช่องล้อ	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธรักษา

งาน เตรียมแม่พิมพ์

จุดทำงาน 1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ทำ อยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน ขึ้นโมลด์

จุดทำงาน 2.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
6	เท้า/แท่ง โมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
7	มือ/แท่ง โมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณเอกสิรา พุทธิรักษา

งาน ขึ้น โมลด์

จุดทำงาน 2.2 จุดขึ้นรถยก Lifterจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
8	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า 'ไม่ให้' เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
9	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้อยู่ในช่องล็อก	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน ขึ้น โมลด์

จุดทำงาน 2.3 จุดยกแท่ง โมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ที่ 1	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**				PPE	Hardware					
10	ศีรษะ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	0	0	4**	3	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่นหมวกกันการ กระแทกในขณะยกแท่ง โมลด์ขึ้น เครื่องฉีดพลาสติก		
									1	ทำการล็อก โมลด์ไว้กับรอกป้องกัน การตกหล่น		
									จ	เปลี่ยนตำแหน่งการขึ้น ไม่ขึ้นได้แท่ง โมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการขึ้น โมลด์-ลงโมลด์	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร พุทธิรักษา

งาน ขึ้นโมลด์

จุดทำงาน 2.4 จุด Camp โมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
11	มือ/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	1	มีกฎความปลอดภัยในการขึ้น โมลด์-ลงโมลด์	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้า อยู่ระหว่างแท่งโมลด์ทั้ง 2 ข้างแท่ง โมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธรักษา

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 3.1 จุดยกแท่งโมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
12	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้ เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการขึ้น โมลด์-ลงโมลด์	/	
									1	ทำการล็อกโมลด์ไว้กับรอกป้องกัน การตกหล่น		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

งาน ลง โมลด์

จุดทำงาน 3.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
13	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	—	
									ด		เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	—	
14	เท้า/ลิ้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้ออยู่ในช่องล็อก	—	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	—	
									1		มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	—

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

งาน ลงโมลด์

จุดทำงาน 3.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
15	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
16	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									น	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
17	มือ/Stopper blowpin	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ค	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับ Stopper blowpin	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
18	มือ/แม่พิมพ์เป้า	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการติดป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ค	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับแม่พิมพ์เป้า		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ผู้	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
19	มือ/แคมปรีต็อก Die	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ก	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับแคมปรีต็อก Die		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
20	มือ/คอปปีโค	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ค	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับคอปปีโค		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
21	มือ/ปากกาโมลด์	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการติดป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ค	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับปากกาโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)
งาน เป้าพลาสติก

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา
จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องเป้าพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง	คะแนน โอกาส	คะแนน โอกาส	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น	คะแนนการควบคุม		คะแนนความ เสี่ยง	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ	ปัจจัย ภายใน
						PPE	Hardware					
22	มือ/ใบมีดตัดร่อน	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องเป้าพลาสติก	/	
									1	มีการป้องกันเครื่องจักร เช่น มีประตูเปิด-ปิดเครื่องจักร ลักษณะการทำงาน เมื่อประตูเปิดเครื่องจักรจะไม่ทำงาน	/	
									ค	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับใบมีดตัดร่อน		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธิรักษา

งาน เป้าพลาสติก

จุดทำงาน 4.5 จุดตัดแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
23	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดคัตเตอร์	/	
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงนิ้วมือ หรือถุงมือหนัง		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร่า พุทธรักษา

งาน คัดบรรจุ

จุดทำงาน 5.2 จุดตกแต่งชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
24	มือ/มีดตัดแต่ง	2*	1	1	4*	-1	0	3*	จ	ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมีด		
									1	มีด้ามจับมีดตัดแต่ง	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมีดคมหรือมีดตัดเตอร์	/	
									4	วางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัส กับคมมีด		
									ง	ควรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นถุงนั้วมือ หรือถุงมือหนัง		

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณเอภิสรา พุทธิรักษา

จุดทำงาน 5.3 จุดเป่าชิ้นงาน

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์แม่พิมพ์

หัวหน้างาน คุณอภิสรฯ พุทธิรักษา

จุดทำงาน 5.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บวางบนรถยก Lifter

5.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์

5.5 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถยก Lifter

5.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถยก Lifterวางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
26	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
27	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร พุทธิรักษา

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์แม่พิมพ์

จุดทำงาน 5.2 จุดเข็นรถยก Lifter จากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์

5.6 จุดเข็นรถยก Lifter จาก โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
28	เท้า/แท่งโมลด์	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									ก	เปลี่ยนตำแหน่งการวางเท้า ไม่ให้เท้าอยู่ใต้แท่งโมลด์		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	
29	เท้า/ล้อรถยก Lifter	2*	1	1	4*	-1	-1	2*	1	ล้อยู่ในช่องล็อก	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการใช้รถยก Lifter	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

หัวหน้างาน คุณอภิสร พุทธิรักษา

งาน บำรุงรักษาแม่พิมพ์

จุดทำงาน 5.4 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**				PPE	Hardware					
30	มือ/แท่งโมลด์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
									ด	เปลี่ยนตำแหน่งการวางมือ ไม่ให้ทำ อยู่ใต้แท่งโมลด์		
31	มือ/ทินเนอร์	2*	1	1	4*	-1	0	3*	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่นถุงมือที่สามารถป้องกัน ไอระเหยของทินเนอร์ได้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชีตส์กรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา

งาน พิมพ์ Atma (ขวด)

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ Atma (ขวด)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	มือ/จักรองขึ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ	/	
									ค	มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับจักรองขึ้นงาน		
									3	ทำการัดป้องกันไม่ให้มือไปอยู่ในตำแหน่งบริเวณแนวเคลื่อนไหวของจักรองขึ้นงาน		
2	ตา/แสง UV	2**	1	1	4**	0	-1	3**	1	เครื่องจักรมีการัดป้องกันแสง UV	/	
									ง	จัดให้มีแว่นตาป้องกันแสง UV สำหรับพนักงานที่มีความเสี่ยงสูง เช่น ช่างประจำเครื่อง		
3	ผิวหนัง/แสง UV	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	เครื่องจักรมีการัดป้องกันแสง UV	/	
									ง	มีปกอกแขนป้องกันแสง UV	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยของเครื่อง ATMA	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชिल्คัสกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสมบัติ สานสีลา

งาน พิมพ์ Auto

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ Auto

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**				PPE	Hardware					
4	ตา/แสง UV	2**	1	1	4**	0	-1	3**	1	เครื่องจักรมีการ์ดป้องกันแสง UV	/	
									ง	จัดให้มีแว่นตาป้องกันแสง UV		
										สำหรับพนักงานที่มีความเสี่ยงสูง		
										เช่น ช่างประจำเครื่อง		
5	มือ/ไข/สายพาน	2**	1	1	4**	-1	0		ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ		
									3	ทำการ์ดป้องกันไม่ให้มือไปอยู่ใน		
										ตำแหน่งบริเวณแนวเคลื่อนไหวกของ		
										สายพาน		
6	ผิวหนัง/แสง UV	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	เครื่องจักรมีการ์ดป้องกันแสง UV	/	
									ง	มีปกอกแขนป้องกันแสง UV	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของ	/	
										เครื่อง Auto		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชีตส์กรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา

งาน พิมพ์ UV (Novax)

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ UV (Novax)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2 PPE Hardware	คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
7	ตา/แสง UV	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1	เครื่องจักรมีการป้องกันแสง UV	/	
								ง	จัดให้มีแว่นตาป้องกันแสง UV		
									สำหรับพนักงานที่มีความเสี่ยงสูง		
								ง	เช่น ช่างประจำเครื่อง		
								1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของ	/	
									เครื่องพิมพ์ UV (Novax)		
8	ผิวหนัง/แสง UV	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	เครื่องจักรมีการป้องกันแสง UV	/	
								ง	มีอุปกรณ์ป้องกันแสง UV เช่น	/	
								ง	ปลอกแขน ถุงมือ		
								1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของ	/	
									เครื่องพิมพ์ UV (Novax)		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ซิลค์สกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสันฤทธิ์ แสนสีลา

งาน พิมพ์ UV (ใหญ่)

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ UV (ใหญ่)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
9	ตา/แสง UV	2**	1	1	4**	0	-1	3**	1	เครื่องจักรมีการ์ดป้องกันแสง UV	/	
									ง	จัดให้มีแว่นตาป้องกันแสง UV		
										สำหรับพนักงานที่มีความเสี่ยงสูง		
										เช่น ช่วงประจำเครื่อง		
10	ผิวหนัง/แสง UV	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	เครื่องจักรมีการ์ดป้องกันแสง UV	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันแสง UV เช่น	/	
										ปกแขน ถุงมือ		
11	มือ/สายพาน	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	1	เครื่องจักรมีการ์ดป้องกัน	/	
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ถุงมือ	/	
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของ	/	
										เครื่องพิมพ์ UV (ใหญ่)		

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ Atma (ตลับ)

101

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชिल्คัสกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา

งาน พิมพ์ Hot Stamp (กลม)

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ Hot Stamp (กลม)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
13	มือ/จักรกรงขึ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ	/	
									ค	มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับจักรกรงขึ้นงาน		
									3	ทำการรัดป้องกันไม่ให้มือไปอยู่ในตำแหน่งบริเวณแนวเคลื่อนไหวกของจักรกรงขึ้นงาน เช่นการใช้ปุ่มควบคุม 2 ปุ่ม		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชिल्คัสกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนสีลา

งาน พิมพ์ Hot Stamp (راب)

จุดทำงาน เครื่องพิมพ์ Hot Stamp (راب)

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 Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
14	มือ/จักรองขึ้นงาน	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ	/	
									ค	มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับจักรองขึ้นงาน		
									3	ทำการัดป้องกันไม่ให้มือไปอยู่ในตำแหน่งบริเวณแนวเคลื่อนไหวของจักรองขึ้นงาน เช่นการใช้ปุ่มควบคุม 2 ปุ่ม (มีบางเครื่อง)		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ชีลค์สกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

หัวหน้างาน คุณสัมฤทธิ์ แสนลีลา

งาน ระเบิดผิว (สายพานลำเลียง)

จุดทำงาน เครื่องระเบิดผิว (สายพานลำเลียง)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ที่ 1	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
		2 2* 2**				PPE	Hardware					
15	มือ/สายพานลำเลียง	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ถุงมือ	/	
									ค	มีมืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับสายพานลำเลียง		
									3	ทำการัดป้องกันไม่ให้มือไปอยู่ในตำแหน่งบริเวณแนวเคลื่อนไหวของสายพานลำเลียง		
									1	ทำรั้วหรือตาข่ายป้องกันไม่ให้พนักงานที่เดินผ่านได้รับอันตรายจากเครื่องจักร		
16	มือ/ความร้อน	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่น ถุงมือ	/	
									ค	มีมืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับหัวแก๊ส		
									3	ทำการัดป้องกันครอบตรงหัวแก๊สไม่ให้มือไปอยู่ในแนวเคลื่อนไหว		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

หัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

งาน อัดกระปุก

จุดทำงาน เครื่องอัดกระปุก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	มือ/เป็นอัดกระปุก	2**	1	1	4**	-1	0	3**	3	ทำการัดป้องกันไม่ให้มือเข้าไปอยู่ในตำแหน่งบริเวณแนวการเคลื่อนไหวนของเป็นอัดกระปุก เช่นการใช้ปุ่มควบคุม 2 ปุ่มหรือทำการัดครอบเป็นอัดกระปุกไว้		
									ค	ควรวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับเป็นอัดกระปุก		
									1	มีกฎความปลอดภัยในการทำงานของเครื่องอัดกระปุก	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

หัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

งาน ประกอบชิ้นงาน (ตลับ)

จุดทำงาน ตอกวีฟ

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
2	มือ/ค้อน	2	1	1	4	-1	0	3	ก	การวางมือให้อยู่ในตำแหน่งที่ไม่ สัมผัสกับการกระแทกของค้อน		
									ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

งาน ประกอบชิ้นงาน (ตลับ)

หัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

จุดทำงาน 3.4 จุดติดเม็ดกด

3.5 จุดติดกระจก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
3	มือ/เม็ดกด	2	1	1	4	-1	0	3	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ	/	
4	มือ/กระจก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่นถุงมือ (ควรมีการปรับปรุงถุงมือ จากชนิดผ้าเป็นชนิดหนัง เพื่อป้องกันการบาดของขอบกระจก)	/	

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

หัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

งาน ประกอบชิ้นงาน (ตลับ)

จุดทำงาน 3.6 จุดเช็คค่าปิด-เปิด

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุนายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	มือ/มิด	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มดขงกนของกนของทวของทว บุคคล เช่นถุงมือผ้า (ควรมีการปรับ ปรุอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่นจัดให้มีถุงนี้วมือกันบาด หรือถุงมือกันบาด)	—	
									1	มีกฎความปลอดภัยเกี่ยวกับการใช้ งานของมิดคมหรือมิดคัตเตอร์	—	
								จ		ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมิด		
								1		ใช้มือจับส่วนที่เป็นด้ามของมิด	—	
								4		วางมืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับ คมมิด		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

งาน ประกอบชิ้นงาน (ตลับ)

หัวหน้างาน คุณนุศกร คำบำรุง

จุดทำงาน 3.7 จุดเชื่อมกระจก

3.9 จุดเชื่อมผิว

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
6	ผิวหนัง/EA	2	1	1	4	-1	0	3	1	มีข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ MSDS	/	
									ง	จัดให้มีอุปกรณ์ป้องกันอันตราย		
										ส่วนบุคคล เช่นถุงมือหรือปิดอก		
										แขนที่สามารถป้องกันไอระเหยของ		
										EA ได้		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

หัวหน้างาน คุณบุศกร คำบำรุง

งาน ประกอบชิ้นงาน (ตลับ)

จุดทำงาน เป้าชิ้นงาน

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง 1 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
7	จมูก/เศษพลาสติก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	/	

3. งานที่ปฏิบัติหรือกิจกรรมอื่นๆ



จุดทำงาน หมุนติปมือ

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน บคผสม (MC)

หัวหน้างาน คุณสุธรรมา อ่อนสมบัติ

งาน บค

จุดทำงาน เครื่องบด

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง ค่า 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
1	มือ/ใบมีด	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ แวนตา ผ้าปิดจมูก	/	
									1	มีการัดป้องกันเครื่องจักร มืออยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับใบมีด	/	
									ก			
2	มือ/ตัวเครื่องบด	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	มีอุปกรณ์ป้องกัน เช่นถุงมือ แวนตา ผ้าปิดจมูก	/	
									1	มีการัดป้องกันการหล่นของตัวเครื่อง เปลี่ยนตำแหน่งของการวางมือ ไม่ ให้มืออยู่ใต้เครื่องบดในขณะที่ยก เครื่องบด ขึ้น-ลง	/	
									ด			
3	หู/เครื่องบด	2**	1	1	4**	-1	0	3**	ง	ปรับปรุงอุปกรณ์ป้องกันหู จากการ ใช้ที่อุดหูเป็นที่ครอบหู สำหรับ พนักงานที่ทำในห้องบด		

(Work Point Safety Analysis)

หัวหน้างาน คุณสุทธรรมา อ่อนสมบัติ

จุดทำงาน เครื่องช่างตี

[illegible]

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

(Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน บคผสม (MC)

หัวหน้างาน คุณสุธรรมา อ่อนสมบัติ

งาน ปั่น (ผสมเม็ด)

จุดทำงาน เครื่องปั่น (ผสมเม็ด)

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
						PPE	Hardware					
5	ลำตัว/ถึงปั่น	2**	1	1	4**	0	-1	3**	3	มีการัดป้องกัน	/	
									ก	ลำตัวอยู่ในตำแหน่งที่ไม่สัมผัสกับ		
										ถึงปั่น		

การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน บคผสม (MC)

หัวหน้างาน คุณสุธรรมา อ่อนสมบัติ

งาน ร่อนเม็ดพลาสติก

จุดทำงาน เครื่องร่อนเม็ดพลาสติก

1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง คู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนนความ เสี่ยงขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2		คะแนนความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว/เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุมป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายใน นอก
						PPE	Hardware					
6	จมูก/เศษพลาสติก	2*	1	1	4*	-1	0	3*	ง	มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	/	
										บุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก		

สรุป งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก

TTM1

หน่วยงาน โมดูลซีพ (MS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานกลึง	1.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.3 จุดเครื่องกลึง	เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
		มือฟาดใส่แท่งหมุน
	1.5 จุดยกชิ้นงานลงบนโต๊ะประกอบ	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
2. งานมิลลิ่ง (กัด)	2.1 จุดยกชิ้นงานวางบนรถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	2.3 จุดเครื่องมิลลิ่ง (กัด)	ใบมีดคมตัดปั่นมือ
		เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
3. งานเจียระไน	3.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่องเจียระไนราบ	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	3.2 จุดเครื่องเจียระไนราบ	หินเจียรบาดมือ
		แท่งแม่พิมพ์เลื่อนชนแท่งแม่พิมพ์
4. งาน CNC (กัด)	4.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง CNC	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	4.2 จุดเครื่อง CNC	เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
	4.3 จุดยกชิ้นงานใส่รถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
5. งานขัดผิวแม่พิมพ์	5.1 จุดยกชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะขัดผิวแม่พิมพ์	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	5.2 จุดขัดผิวแม่พิมพ์	เศษโลหะกระเด็นใส่ร่างกาย
	5.3 จุดยกชิ้นงานใส่รถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
6. งานประกอบพิมพ์ดีด	6.1 จุดยกชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบชิ้นงาน	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	6.2 จุดประกอบแม่พิมพ์	เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
		ชิ้นงานล้มทับมือ
	6.3 จุดยกชิ้นงานจากโต๊ะประกอบวางบนรถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
7. งานประกอบแม่พิมพ์เป่า	7.1 จุดยกชิ้นงานจากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบชิ้นงาน	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	7.2 จุดประกอบแม่พิมพ์	เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
		ชิ้นงานล้มทับมือ
	7.3 จุดยกชิ้นงานจากโต๊ะประกอบวางบนรถเข็น	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
8. งาน Wire Cut (งานตัด)	8.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า

หน่วยงาน โมลด์ซ็อก (MS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
	8.2 จุดเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	หัวโกัดหนีมือ
	8.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเครื่อง Wire Cut (งานตัด)	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
9. งาน EDM (Spark ผิวขึ้นรูป)	9.1 จุดยกชิ้นงานวางบนเครื่อง EDM	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	9.2 จุดเครื่อง EDM	ไฟฟ้าช็อตหรือดูดมือ
		ปากกาจับชิ้นงานหนีมือ
	9.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเครื่อง EDM	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
10.งานเลื่อยเหล็ก	10.1 จุดยกชิ้นงานจากชั้นวางบนเลื่อยเหล็ก	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า
	10.2 จุดเลื่อยเหล็ก	ขอบชิ้นงานบาดมือ
		ไฟฟ้าช็อตหรือดูดมือ
		ชิ้นงานฟาดใส่ร่างกาย
	10.3 จุดยกชิ้นงานลงจากเลื่อยเหล็ก ไปเก็บชิ้นงาน	แท่งชิ้นงานตกทับเท้า

หน่วยงาน หลอด (TU)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1.งานผสมวัตถุดิบ	1.2 จุดเครื่องผสม	ถังผสมเม็ด
2.งานรีด	2.2 จุดเครื่องรีด	สายพานหนีมือ
3.งานต่อป่า (ใหญ่)	3.2 จุดเครื่องต่อป่า	เครื่อง Arm หนีมือ
		แท่งโมลด์สับดใส่โมลด์
		เศษฝุ่นกระเด็นใส่ตา
4.งานต่อป่า (เล็ก)	4.2 จุดเครื่องต่อป่า	แท่ง Take off หนีบ/อัดมือ
		แท่ง Cooling หนีบ/อัดมือ
		แท่ง Pressing หนีบ/อัดมือ
		สายพานหนีบ/อัดมือ
5.งานพิมพ์	5.2 จุดเครื่องพิมพ์	ตะเกียบทิ่มมือ
		लगงหยอดหลอด
6.งานพิมพ์สกรีน (ใหญ่)	6.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน	ตัวลัมผัสแสง UV
7.งานพิมพ์สกรีน (เล็ก)	7.2 จุดเครื่องพิมพ์สกรีน	บอร์ด/เฟืองอัดทับมือ
8.งาน Hot Stamp	8.2 จุดเครื่อง Hot Stamp	จักรองชิ้นงานอัดทับมือ
9.งาน Seal	9.2 จุดเครื่อง Seal	แท่งฮอลล์อัดทับมือ
10.งาน ตัด	10.2 จุดเครื่องตัด	ใบมีดตัดตัด/หนีบมือ

หน่วยงาน หลอด (TU)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
11. งานประกอบฝาหลอด	11.3 จุดเครื่องประกอบฝาหลอด	แกนหลอดเลื่อนชนมือ
		แกนหมุนเลื่อนชนมือ
		แท่งดันหลอดหนีบ/ขัดมือ
12. งาน Packing	12.2 จุด Packing	เศษโลหะกระเด็นใส่ตา
		เศษโลหะกระเด็นใส่จมูก
		หุ้มน้ำมันเครื่องเปื้อนชิ้นงาน
13. งานบด	13.2 จุดเครื่องบด	สายพานปั่นมือ

หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานฉีดพลาสติก	1.2 จุดฉีดพลาสติก	ขอบชิ้นงานบาดมือ
		มีดบาดมือ
2. งานขึ้นรูปพลาสติก	2.2 จุดเครื่อง Vacuum	ความร้อนลวกมือ
		มีดบาดมือ
3. งานปั๊มไฮดรอลิก	3.2 จุดเครื่องปั๊ม ไฮดรอลิก	แท่งปั๊มอัดทับมือ
4. งานปั๊มข้อเสื่อ	4.2 จุดเครื่องปั๊มข้อเสื่อ	สายพานเพื่องปั่นร่างกาย
		แท่งปั๊มอัดทับมือ
5. งานติดเทปโฟม	5.1 จุดติดเทปโฟม	ทินเนอร์กระเด็นใส่จมูก
6. งาน Hot Stamp	6.2 จุดเครื่อง Hot Stamp	จักรงชิ้นงานหนีบ/ขัดมือ
7. งานพิมพ์สี	7.2 จุดพิมพ์สี	สีกระเด็นใส่จมูก
8. งานกั๊ตบรรจุ	8.2 จุดคัดแ่งชิ้นงาน	มีดบาดมือ
9. งานซิงค์ฟิล์ม (รีดรูป)	9.2 จุดเครื่องซิงค์ฟิล์ม (รีดรูป)	ความร้อนลวกมือ
		สายพานหนีบอัดมือ

หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (IJ)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานขึ้นโมลด์	1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บโมลด์ลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	1.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.3 จุดยกแท่ง โมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับศีรษะ

หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (IJ)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
	1.4 จุด Camp โมลด์	แทงโมลด์หนีมือ
2. งานลงโมลด์	2.1 จุดยกแท่ง โมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	แทงโมลด์ตกทับเท้า
	2.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	แทงโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	2.3 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แทงโมลด์ตกทับเท้า
3. งานฉีดพลาสติก	3.3 จุดยกถุงแม่พิมพ์พลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	เท้าตกจากเครื่องฉีดพลาสติก
	3.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก	แทงแม่พิมพ์หนีมือ
		สายไฟฟ้าช็อตดูดมือ
	3.5 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มีดตัดแต่งบาดมือ
4. งานคัดบรรจุ	5.2 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มีดตัดแต่งบาดมือ
	5.3 จุดเป่าชิ้นงาน	เศษพลาสติกกระเด็นใส่จมูก

หน่วยงาน แปรง (CB)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานตัดโคนขน	1.2 จุดเครื่องตัด โคนขน	มีดตัด โคนขนตัดมือ
		เศษขนกระเด็นใส่จมูก
2. งานขึ้นรูปชิ้นงาน	2.1 จุดขึ้นรูปชิ้นงาน	เศษขนกระเด็นใส่จมูก
3. งานประกอบชิ้นงาน	3.1 จุดประกอบชิ้นงาน	เศษขนกระเด็นใส่จมูก
	3.2 จุดเครื่องตัดฟองน้ำ	แทงตัดฟองน้ำหนีมือ
4. งานหนีบชิ้นงาน	4.1 จุดเครื่องหนีบชิ้นงาน	แทงจิกหนีบหนีมือ
5. งานคัดแต่งชิ้นงาน	5.1 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มีดคัดแต่งบาดมือ
6. งานคัดบรรจุ	6.1 จุดคัดชิ้นงาน	มีดบาดมือ

หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานพ่นสี	1.3 จุดเครื่องพ่นสี	สีพ่นระคายเคืองจมูก
		สีพ่นระคายเคืองมือ
		สีพ่นระคายเคืองตา
2. งานอบชิ้นงาน	2.2 จุดเครื่องอบชิ้นงาน	ขอบตู้อบบาดมือ
		ตู้อบลวกมือ

หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
3. งานคัดชิ้นงาน	3.2 จุดคัดชิ้นงาน	ก้มคัดชิ้นงาน
4. งานเป่าชิ้นงาน	4.1 จุดเป่าชิ้นงาน	เศษฝุ่นกระเด็นใส่ตา
		เศษฝุ่นกระเด็นใส่จมูก



สรุป งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก

TTM2

หน่วยงาน นวัตกรรม (IJ)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานเตรียมแม่พิมพ์	1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		แท่งโมลด์หนีมือ
	1.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงโต๊ะประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบนโต๊ะประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์หนีมือ
	1.5 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์จาก โต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	1.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะเตรียมแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์	แท่ง โมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.7 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
2. งานขึ้นโมลด์	2.1 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์จากชั้นเก็บ โมลด์ลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	2.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	2.3 จุดยกแท่ง โมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับศีรษะ
3. งานลงโมลด์	2.4 จุด Camp โมลด์	แท่งโมลด์หนีมือ
	3.1 จุดยกแท่ง โมลด์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	3.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
4. งานฉีดพลาสติก	3.3 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	4.3 จุดยกถุงแม่พิมพ์พลาสติกขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	เท้าตกจากเครื่องฉีดพลาสติก
	4.4 จุดเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งแม่พิมพ์หนีมือ
		สายไฟฟ้าช็อตดูดมือ
5. งานคัดบรรจุ	4.5 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มีดตัดแต่งบาดมือ
	5.2 จุดคัดแต่งชิ้นงาน	มีดตัดแต่งบาดมือ
	5.3 จุดเป่าชิ้นงาน	เศษพลาสติกกระเด็นใส่จมูก

หน่วยงาน ฉีดพ่นพลาสติก (IJ)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
6. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์	6.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		แท่งโมลด์หนีมือ
	6.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	6.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบน โต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	6.4 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลด์หนีมือ
	6.5 จุดเลื่อนโมลด์จากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	6.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	6.7 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า

หน่วยงาน เป่าพลาสติก (BM)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานเตรียมแม่พิมพ์	1.1 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		แท่งโมลด์หนีมือ
	1.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บ โมลด์ถึง โต๊ะประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.3 จุดเลื่อนแท่งโมลด์จากรถเข็นวางบน โต๊ะประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	1.4 จุดประกอบแม่พิมพ์	แท่งโมลด์หนีมือ
	1.5 จุดเลื่อนโมลด์จากโต๊ะประกอบแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	1.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะเตรียมแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บ โมลด์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	1.7 จุดเลื่อนแท่ง โมลด์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
2. งานขึ้นโมลด์	2.1 จุดยกแท่งโมลด์จากชั้นเก็บ โมลด์ลงบนรถเข็น	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
	2.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บโมลด์ถึงเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	2.3 จุดยกแท่งโมลด์ขึ้นเครื่องฉีดพลาสติก	แท่งโมลด์ตกทับศีรษะ
	2.4 จุด Camp โมลด์	แท่งโมลด์หนีมือ

หน่วยงาน เป้าพลาสติก (BM)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
3. งานลงโมลต์	3.1 จุดยกแท่งโมลต์จากเครื่องฉีดพลาสติกวางบนรถเข็น	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
	3.2 จุดเข็นรถจากเครื่องฉีดพลาสติกถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	3.3 จุดยกแท่งโมลต์วางบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
4. งานเป่าพลาสติก	4.3 จุดเครื่องเป่าพลาสติก	Stopper blowpinหนีมือ
		ใบมีดตัดร้อนบาดมือ
		แม่พิมพ์เป่าบาดมือ
		แคมปัสล็อก Die กระแทกมือ
		ตอปีโดฟาดมือ
		ปากกาโมลต์หนีมือ
	4.4 จุดตัดแต่งชิ้นงาน	มีดตัดแต่งบาดมือ
5. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์	5.1 จุดเลื่อนแท่งโมลต์จากชั้นเก็บลงบนรถเข็น	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
		แท่งโมลต์หนีมือ
	5.2 จุดเข็นรถจากชั้นเก็บโมลต์ถึงโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	5.3 จุดเลื่อนแท่งโมลต์จากรถเข็นวางบนโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
	5.4 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	แท่งโมลต์หนีมือ
	5.5 จุดเลื่อนโมลต์จากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์วางบนรถเข็น	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
	5.6 จุดเข็นรถจากโต๊ะทำความสะอาดแม่พิมพ์ถึงชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า
		ล้อรถเข็นเลื่อนทับเท้า
	5.7 จุดเลื่อนแท่งโมลต์จากรถเข็นลงบนชั้นเก็บแม่พิมพ์	แท่งโมลต์ตกทับเท้า

หน่วยงาน ซิลค์สกรีน (PT) และพิมพ์ฟอยล์ (HS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานพิมพ์ Hot Stamp (ราบ)	1.3 จุดเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	จักรองขึ้นงานอัดทับมือ
2. งานพิมพ์ Hot Stamp (กลม)	2.3 จุดเครื่องพิมพ์ Hot Stamp	จักรองขึ้นงานอัดทับมือ
3. งานพิมพ์ UV (Novax)	3.3 จุดเครื่องพิมพ์ UV (Novax)	ตาสัมผัสแสง UV
		ผิวหนังสัมผัสแสง UV
		สายพานอัดทับมือ

หน่วยงาน ชิลด์สกรีน (PT) และพิมพ์พอยล์ (HS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
4. งานพิมพ์ UV (ใหญ่)	4.3 จุดเครื่องพิมพ์ UV(ใหญ่)	ตาสัมผัสแสง UV
		ผิวหนังสัมผัสแสง UV
		สายพานอัดทับมือ
5. งานพิมพ์ Atma (ขวด)	5.3 จุดเครื่องพิมพ์ Atma (ขวด)	จักรงขึ้นงานอัดทับมือ
		ตาสัมผัสแสง UV
		ผิวหนังสัมผัสแสง UV
6. งานพิมพ์ Atma (ดรัม)	6.3 จุดเครื่องพิมพ์ Atma (ดรัม)	จักรงขึ้นงานอัดทับมือ
7. งานพิมพ์ Auto	7.3 จุดเครื่องพิมพ์ Auto	ตาสัมผัสแสง UV
		ผิวหนังสัมผัสแสง UV
		ไซ/สายพานอัดทับมือ
8. งานระเบิดผิว (แบบหมุน)	8.3 จุดเครื่องระเบิดผิว	ความร้อนลวกมือ
9. งานระเบิดผิว (สายพานลำเลียง)	9.3 จุดเครื่องระเบิดผิว	สายพานลำเลียงอัดทับมือ
		ความร้อนลวกมือ

หน่วยงาน บดผสม (MC)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานขังสี	1.2 จุดเครื่องขังสี	สีกระเด็นใส่จมูก
2. งานปั่น	2.2 จุดเครื่องปั่น	ถังปั่นกระแทกชนร่างกาย
3. งานบด	3.2 จุดเครื่องบด	ใบมีดหมุนมือ
		ตัวเครื่องตกทับมือ
4. งานร้อนเม็ดพลาสติก	4.2 จุดเครื่องร้อน	ฝุ่นกระเด็นใส่จมูก
		ตะแกรงบาดมือ

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
1. งานอัดกระปุก	1.2 จุดเครื่องอัดกระปุก	แป้นอัดกระปุกอัดมือ
2. งานอัดกระปุก (อุตสาหกรรม)	2.2 จุดเครื่องอัดกระปุก	หัวอัดกระปุกอัดมือ
3. งานประกอบชิ้นงาน (ดรัม)	3.2 จุดดอกเห็บ	ค้อนทับมือ
	3.3 จุดเครื่องยิง Pin	แท่งพิมพ์พิมพ์/เจาะมือ
	3.4 จุดตัดเม็ดกด	เม็ดกดหนีบ

หน่วยงาน ประกอบ (AS)

งาน (Work)	หน่วยงาน (Work Point)	ลักษณะความเสี่ยง
	3.5 จุดติดกระจก	กระจกบาดมือ
	3.6 จุดเข็กล่าปิด-เปิด	มีดบาดมือ
	3.7 จุดเข็สกระจก	ผิวหนังระคายเคืองจาก EA
	3.8 จุดเป่าชิ้นงาน	เศษพลาสติกกระเด็นใส่ตา
		เศษพลาสติกกระเด็นใส่จมูก
	3.9 จุดเข็สผิว	ผิวหนังระคายเคืองจาก EA
4. งานประกอบชิ้นงาน (ลิป)	4.2 จุดหมุนลิป (มือ)	ฝ่าลิปัดมือ



สรุปผล

จากผลการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis) ซึ่งได้ทำการวิเคราะห์ทั้งหมด 2 โรงงานด้วยกันทั้ง บริษัท ท็อปเทร็น แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TTM1) และ บริษัท ท็อปเทร็น แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TTM2) โดยสรุปผลได้ดังนี้

บริษัท ท็อปเทร็น แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TTM1) มีทั้งหมด 6 หน่วยงาน พบงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก ดังนี้

- 1) หน่วยงาน โมลด์ช็อฟ (MS) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก มี 10 งาน 28 จุดทำงาน
- 2) หน่วยงาน หลอด (TU) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก มี 13 งาน 13 จุดทำงาน
- 3) หน่วยงาน ขึ้นรูปพลาสติก (PP) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมากมี 9 งาน 9 จุดทำงาน
- 4) หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (IJ) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมากมี 4 งาน 12 จุดทำงาน
- 5) หน่วยงาน แปรง (CB) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมากมี 6 งาน 7 จุดทำงาน
- 6) หน่วยงาน เคลือบผิวชิ้นงาน (SC) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมี 4 งาน 4 จุดทำงาน

บริษัท ท็อปเทร็น แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด (TTM2) มีทั้งหมด 5 หน่วยงาน พบงานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมาก ดังนี้

- 1) หน่วยงาน ฉีดพลาสติก (IJ) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมากมี 6 งาน 26 จุดทำงาน
- 2) หน่วยงาน งานเป่าฉีดพลาสติก (BM) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมี 5 งาน 23 จุดงาน
- 3) หน่วยงาน ซิลค์สกรีน (PT) และ ทิมพ์ฟอยล์ (HS) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมี 9 งาน 9 จุดทำงาน
- 4) หน่วยงาน ประกอบ (AS) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมี 4 งาน 11 จุดทำงาน
- 5) หน่วยงาน บดผสม (MC) งานและจุดทำงานที่มีความเสี่ยงมี 4 งาน 4 จุดทำงาน

ข้อเสนอแนะ

- 1) ควรจัดให้มีกฎความปลอดภัยในการทำงานเพิ่ม สำหรับเครื่องจักรที่ยังไม่มีกฎความปลอดภัย และมีการตรวจสอบ ประเมินผลการปฏิบัติงานตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน
- 2) ควรมีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล สำหรับจุดงานที่ยังไม่มีหรือมีแล้ว แต่ยังป้องกันได้ไม่ปลอดภัยเท่าที่ควร หรือมีการปรับปรุงอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพิ่ม เช่น ในห้องบดผสม มีเสียงดังมาก จากเดิมมีการใช้อุดหู เปลี่ยนมาใช้ที่ครอบหูแทน หรือในงาน คัดแต่งควรมีการจัดถ่วงน้ำหนัก ที่สามารถป้องกันการบาดเจ็บของมือเพิ่ม เพื่อการป้องกันที่ปลอดภัยขึ้น
- 3) ควรมีการทำการ์เครื่องจักรเพิ่ม เพื่อป้องกัน ไม่ให้อวัยวะเข้าไปสัมผัสกับจุดเสี่ยงที่เป็นอันตราย
- 4) ควรมีการตรวจสอบการใช้และสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นประจำ และมีการกำหนดเป็นบทลงโทษที่ชัดเจนสำหรับผู้ที่ไม่สวมใส่
- 5) รายละเอียดมาตรการควบคุมป้องกันในแต่ละวิธีอยู่ในแบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย สามารถนำมาประยุกต์ใช้ในแต่ละหน่วยงานได้



3. งานที่ปฏิบัติหรือกิจกรรมอื่น

3.1 การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์

การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์เป็นการสานต่อจาก เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานก่อนหน้านี้ ซึ่งจะจัดทำ ประจำทุกเดือน ดังนี้

1. การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับความปลอดภัย ประจำเดือน กันยายน 2547 ซึ่งเนื้อหาในบอร์ดแบ่งออกเป็น 3 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

1. สรุปอุบัติเหตุ ประจำเดือน กันยายน 2547

2. สถานการณ์อุบัติเหตุในปัจจุบัน เรื่องสถานการณ์ถังแก๊สระเบิดที่ อ.ลำลูกกา จ. ปทุมธานี

3. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย เรื่องอุปกรณ์ป้องกันมือ (Protecting the hands) และอันตรายจากการใช้เครื่องไฟฟ้า

2. การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับความปลอดภัย ประจำเดือน ตุลาคม 2547 ซึ่งเนื้อหาในบอร์ดแบ่งออกเป็น 3 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

1. สรุปอุบัติเหตุ ประจำเดือน ตุลาคม 2547

2. สถานการณ์อุบัติเหตุในปัจจุบัน เรื่องสถานการณ์โรงงานดอกไม้ไฟระเบิดที่ จ. พระนครศรีอยุธยา

3. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย เรื่อง การเข้าสู่ร่างกายของสารเคมีและวิธีปฏิบัติเมื่อถูกสารเคมี

3. การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับความปลอดภัย ประจำเดือน พฤศจิกายน 2547 ซึ่งเนื้อหาในบอร์ดแบ่งออกเป็น 3 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

1. สรุปอุบัติเหตุ ประจำเดือน พฤศจิกายน 2547

2. สถานการณ์อุบัติเหตุในปัจจุบัน เรื่อง 1. บันจันตอกเสาเข็มล้มทับคนงานเสียชีวิต ที่บริษัทสุวรรณภูมิสตีล จำกัด เลขที่ 888 หมู่ 2 ถนนแพรกษา-คลองเก่า ตำบลแพรกษาใหม่ อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ 2. เพลิงไหม้โรงงานทำแว่นตา ของบริษัทโซล่าเลนส์ ภายในนิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง โซน 3 ถนนเจ้าคุณทหาร เขตลาดกระบัง กทม.

3. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย เรื่องวิธีการบริหารร่างกายตนเองแก้ปวดเมื่อยหลัง

4. การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ เกี่ยวกับความปลอดภัย ประจำเดือน ธันวาคม 2547 ซึ่งเนื้อหาในบอร์ดแบ่งออกเป็น 3 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

1. สรุปอุบัติเหตุ ประจำเดือน ธันวาคม 2547

2. สถานการณ์อุบัติเหตุในปัจจุบัน เรื่อง ไฟไหม้โรงงานปิโตรเคมี ในเครือเจริญโภคภัณฑ์ หมู่ 2 ต.นิคมพัฒนา กิ่ง อ. นิคมพัฒนา จ.ระยอง

3. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย เรื่อง การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

1.2 การปรับปรุงข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ (Material Safety Data Sheet)

เนื่องจากบริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด ได้มีการปรับปรุงข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ (Material Safety Data Sheet) จากที่มีอยู่แล้วแต่ยังไม่สมบูรณ์ และไม่ครอบคลุมทุกหน่วยงาน จึงได้มีการจัดทำและปรับปรุงเพิ่มเติมให้เป็นรูปแบบของบริษัท ทั้งฉบับภาษาไทยและภาษาอังกฤษที่เป็นสากล เพื่อความสะดวกในการใช้งาน และเป็นข้อมูลในการอ้างอิงสำหรับลูกค้าในการตรวจติดตาม (Audit) ภายในบริษัท

1.3 การเข้ารับการฝึกอบรมภายใน หลักสูตร ความปลอดภัยเบื้องต้น

ตามที่บริษัทฯ ได้เล็งเห็นถึงความสำคัญของความปลอดภัยในการทำงาน และมีแนวทางให้พนักงานปฏิบัติงานและดำเนินกิจกรรมต่างๆ ในบริษัทฯ ได้อย่างปลอดภัย พนักงานต้องตระหนักในเรื่องความปลอดภัยในการ ทำงานและควรมีความรู้ ความเข้าใจ เกี่ยวกับความปลอดภัยขั้นพื้นฐาน ในงานที่ตัวเองรับผิดชอบอย่างถูกต้องและปลอดภัย อีกทั้งยังเป็นการสร้างขวัญและกำลังใจที่ดีในการทำงาน

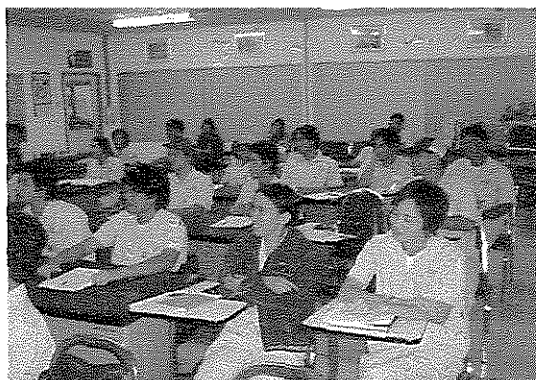
ดังนั้น ด้วยความร่วมมือของ คณะกรรมการความปลอดภัย และหน่วยงานฝึกอบรม เห็นควรให้มีการจัดการอบรมหลักสูตร “ความปลอดภัยเบื้องต้น” ขึ้น

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ ความเข้าใจ ขั้นพื้นฐานเกี่ยวกับความปลอดภัย
2. เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมตระหนักถึงความสำคัญของ ความปลอดภัยในการทำงานตลอดเวลา

ผู้เข้ารับการอบรม : พนักงานใหม่และผู้ที่ยังไม่ผ่านการอบรม

วิทยากร : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ภาพที่ 3 การฝึกอบรมภายใน หลักสูตร ความปลอดภัยเบื้องต้น

3.4 การมีส่วนร่วมในการเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มปฏิบัติงานสำหรับพนักงานที่เข้าใหม่ ในเรื่องความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงานและความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการดับเพลิง

เนื่องจากบริษัทมีนโยบายในการรับพนักงานใหม่ เข้าปฏิบัติงานในตำแหน่งต่างๆ มากมาย ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีการเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มปฏิบัติงานสำหรับพนักงานที่เข้าใหม่ ในเรื่องต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงานและความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการดับเพลิง ในแต่ละอาทิตย์ อาทิตย์ละ 2 วัน โดยใช้วันอังคาร และวันพฤหัสบดี เวลา 10.30-12.00 น. ของทุกอาทิตย์

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อให้พนักงานใหม่มีความรู้ ความเข้าใจ เกี่ยวกับความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงาน และความรู้เกี่ยวกับการดับเพลิงเบื้องต้น
2. เพื่อให้พนักงานใหม่สามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้ในการทำงานของตน

ผู้เข้ารับการอบรม : พนักงานใหม่ก่อนเข้ามาทำงาน

วิทยากร : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ



ภาพที่ 4 การเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มปฏิบัติงานสำหรับพนักงานที่เข้าใหม่ ในเรื่องความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงานและความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการดับเพลิง

3.5 การเข้ารับการอบรม หลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี”

บริษัท ได้เล็งเห็นความสำคัญของบุคลากร ซึ่งเป็นทรัพยากรที่มีค่าอย่างยิ่งขององค์กร การใช้สารเคมีที่เป็นอันตราย อาจก่อให้เกิดการสูญเสียทางการเงิน ทั้งทางร่างกายและทรัพย์สิน ทั้งนี้ ความสูญเสีย ที่เกิดขึ้นมักเกิดจากความเข้าใจผิด หรือความรู้เท่าไม่ถึงการณ์ของพนักงานในการใช้สารเคมี และไม่รู้วิธีป้องกันอันตรายและการปฏิบัติเกี่ยวกับสารเคมีอย่างถูกต้อง

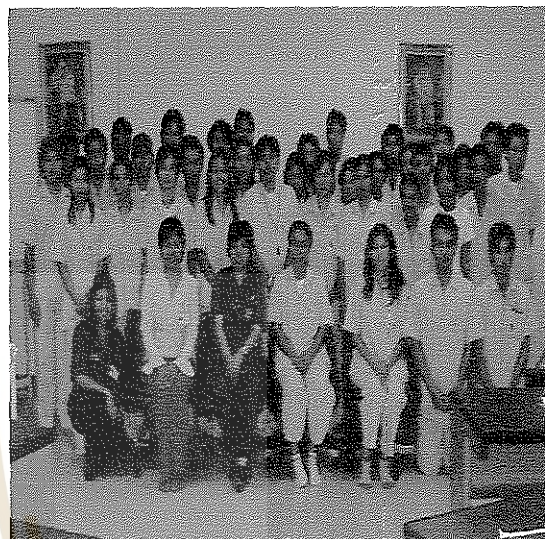
ดังนั้น การฝึกอบรม หลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี” จะช่วยให้พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทราบถึงวิธีการใช้สารเคมีที่ถูกต้องปลอดภัย รู้ถึงลักษณะต่างๆ ของสารเคมี ตลอดจนข้อปฏิบัติเมื่อสารเคมีเข้าสู่ร่างกายและสามารถนำความรู้ที่ได้จากการฝึกอบรม ไปใช้ในหน่วยงานและนำไปดำเนินงานด้านความปลอดภัยให้เกิดขึ้นภายในองค์กรต่อไป

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม ได้รับทราบวิธีการใช้สารเคมีที่ถูกต้อง
2. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม ได้รับทราบลักษณะของสารเคมีแต่ละชนิด
3. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม รู้วิธีป้องกันสารเคมีเข้าสู่ร่างกาย
4. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม ทราบข้อปฏิบัติเมื่อสัมผัสสารเคมี

ผู้เข้ารับการอบรม : พนักงานที่ทำงานเกี่ยวข้องกับสารเคมีและผู้สนใจ

วิทยากร : อาจารย์ศรีรัตน์ ล้อมพงศ์ อาจารย์ระดับ 7 ภาควิชาสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา จ.ชลบุรี



ภาพที่ 5 การอบรม หลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี”

3.6 การเข้ารับการอบรมหลักสูตร “ความรู้เรื่องเอดส์”

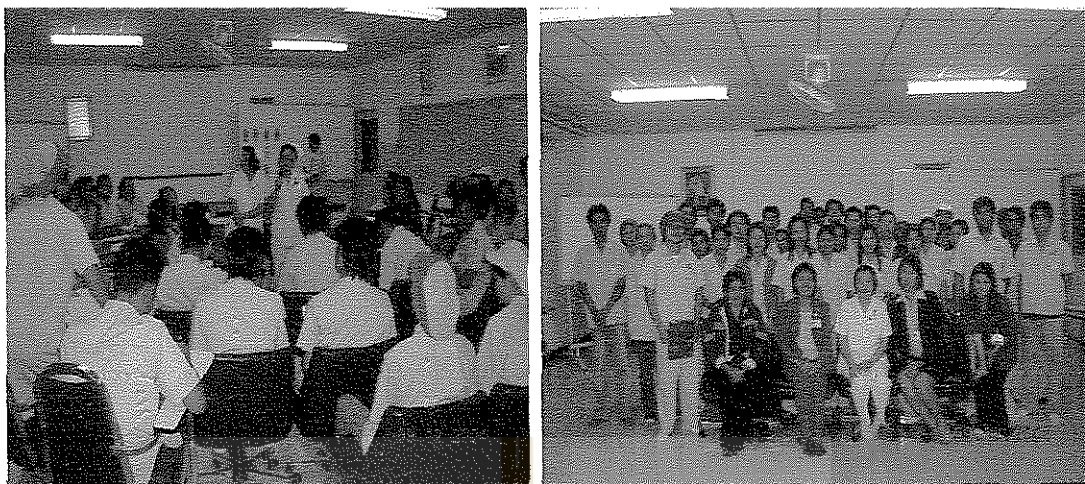
เนื่องจากหน่วยงานความปลอดภัยร่วมกับหน่วยงานฝึกอบรม ได้จัดให้มีการอบรมหลักสูตร “ความรู้เรื่องเอดส์” สำหรับพนักงานจำนวน 40 ท่าน เพื่อจะช่วยให้พนักงานได้รับความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ เชื้อเอดส์ ตลอดจนวิธีการป้องกัน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในชีวิตของพนักงาน

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับเรื่องเอดส์มากยิ่งขึ้น
2. เพื่อให้พนักงานทราบถึงวิธีปฏิบัติกับผู้ที่ติดเชื้อเอดส์ ได้ถูกต้องมากที่สุด

ผู้เข้ารับการอบรม : พนักงานจำนวน 40 ท่าน

วิทยากร : วิทยากรจากโรงพยาบาลสมเด็จพระบรมราชเทวี ณ ศรีราชา



ภาพที่ 6 การอบรมหลักสูตร “ความรู้เรื่องเอสดี”

3.7 การเข้ารับการอบรมหลักสูตร “ การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ การระบุนอันตรายและการประเมินความเสี่ยง”

การประเมินความเสี่ยง เป็นมาตรการที่มีประสิทธิภาพที่ใช้กันแพร่หลาย เป้าหมายสูงสุดก็คือ การสร้างความเข้าใจทั่วทั้งองค์กร เพื่อให้มีการประเมินความเสี่ยง แทรกไปอยู่ทุกๆกระบวนการของการดำเนินธุรกิจ และทุกๆ ขั้นตอนของการผลิต การขนส่ง และการบริการ ผลที่ได้จากการนำเอาการประเมินความเสี่ยงไปสู่ขั้นตอนการปฏิบัติก็คือ

1. ลดต้นทุน และกำจัดความเสี่ยงที่เกิดขึ้นอันส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บ และการสูญเสียอื่นๆรวมไปถึงการสูญเสียในแง่ของการทำธุรกิจ

2. เพื่อให้เกิดความคุ้มค่า ในการกำหนดมาตรการเพื่อลดความเสี่ยง ในหลายๆ กรณีที่การลงทุนด้านความปลอดภัยกลายเป็นเรื่องของค่าใช้จ่าย แต่กลับส่งผลในเชิงบวกไม่ได้เท่าที่ควร จะเป็นเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดความเข้าใจ ในอันตรายและความเสี่ยงที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงานของตน และสามารถเสนอมาตรการที่เหมาะสมในการควบคุมความเสี่ยงนั้นๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ และที่สำคัญก็คือสามารถนำเอามาตรการนั้นๆมาปรับปรุงสภาพการทำงาน และขั้นตอนการทำงานให้ได้ผลที่ปลอดภัยมากขึ้น มีคุณภาพงานดีขึ้น มีประสิทธิภาพดีขึ้นและในทางตรงกันข้าม มีความสูญเสียน้อยลง

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อให้หัวหน้างานสามารถระบุนอันตรายที่เกี่ยวข้องกับการทำงานในแต่ละขั้นตอนได้อย่างละเอียด

2. เพื่อให้หัวหน้างานสามารถประเมินความเสี่ยงอันเนื่องจากอันตรายเหล่านั้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ
3. เพื่อให้หัวหน้างานสามารถกำหนดมาตรการควบคุม หรือลดความเสี่ยงได้ โดยมาตรการเหล่านั้นอาจเป็นอย่างใดอย่างหนึ่ง หรือประกอบกัน

ผู้เข้ารับการอบรม : หัวหน้างานระดับหน่วย/ทีม (จำนวน 40 คน)

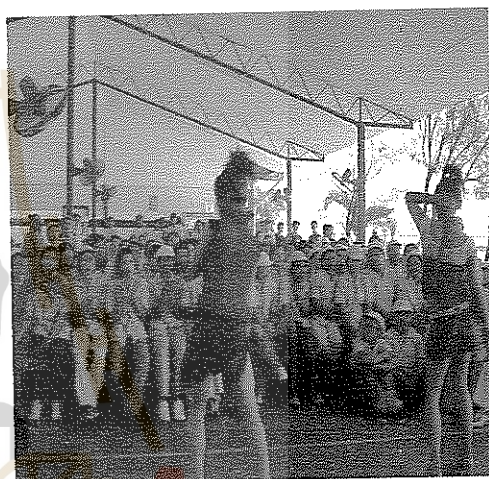
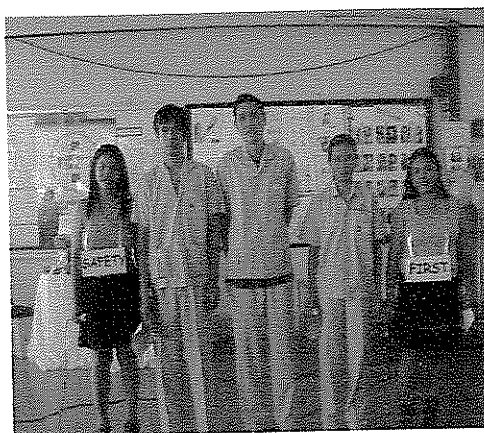
วิทยากร : อาจารย์สมนต์ โรจนพัฒน์ ผู้จัดการฝ่ายความปลอดภัยสุขภาพและสิ่งแวดล้อม บริษัท ยูนิค แก๊ส จำกัด



ภาพที่ 7 การอบรมหลักสูตร “การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ การระบุอันตรายและการประเมินความเสี่ยง”

3.8 การมีส่วนร่วมในการจัดสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานประจำปี 2547

กิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงาน เป็นกิจกรรมที่ได้ดำเนินการมาประจำทุกปี ซึ่งในปีจัดในระหว่างวันที่ 9-11 ธันวาคม 2547 รูปแบบงานจะแตกต่างกันออกไป โดยในปีนี้ได้มีการประกวดกิจกรรมต่างๆ เช่น การประกวดภาพวาดความปลอดภัย การประกวดสิ่งประดิษฐ์เพื่อความปลอดภัย การประกวดบอร์ดความปลอดภัย และการประกวดคำขวัญเพื่อความปลอดภัย และได้ใช้ผลงานที่มีผู้ส่งเข้าประกวดใช้กิจกรรมในวันงานด้วย และในปีนี้ได้มี ผลิต Safety ช่วยนำให้กิจกรรมมีสีสันเพิ่มมากขึ้น



ภาพที่ 8 การจัดสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานประจำปี 2547

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินงาน

การปฏิบัติงานใน บริษัท ท็อปเทรนด์ แมนูแฟคเจอร์ จำกัด ในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ส่งผลให้เกิดประโยชน์ในหลายๆด้านได้แก่

1. ด้านสังคม

- ได้รู้จักกับบุคคลต่างๆ มากมาย ไม่ว่าจะเป็นระดับหัวหน้างาน จนถึงระดับพนักงาน ปฏิบัติการ ที่ได้มีส่วนในการทำให้งานสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี
- ได้เข้าใจถึงลักษณะการทำงานจริง และชีวิตประจำวันในการทำงาน ซึ่งแตกต่างจากการเรียนในห้องเรียน
- ได้ฝึกการทำงานและการดำรงชีวิตร่วมกับบุคคลอื่น
- ได้ฝึกความกล้า กล้าคิด กล้าทำ กล้าแสดงความคิดเห็น และการเป็นผู้นำ เคารพและยอมรับความคิดเห็นของผู้อื่น

2. ด้านทฤษฎี

- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการดับเพลิงขั้นต้น
- ได้รับความรู้ในเรื่องของข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ (MSDS)
- ได้ศึกษาการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย(Work Point Safety Analysis)
- ได้รับความรู้ในเรื่อง การระบุอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (Hazard Identification and Risk Assessment Workshop)
- ได้รับความรู้เพิ่มเติม ในเรื่องการสอบสวนอุบัติเหตุ
- ได้รับความรู้ในเรื่อง อันตรายจากสารเคมีและวิธีป้องกัน

3. ด้านปฏิบัติ

- ได้ทำการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย(Work Point Safety Analysis)
- ได้มีส่วนร่วมในการเตรียมความพร้อมสำหรับพนักงานใหม่ก่อนเข้าทำงาน ในเรื่องความปลอดภัยเบื้องต้นในการทำงาน และความรู้เกี่ยวกับการดับเพลิง
- ได้เข้ารับการอบรม หลักสูตร “ความรู้เกี่ยวกับสารเคมี”
- ได้เข้ารับการอบรม หลักสูตร การฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ การระบุอันตรายและการประเมินความเสี่ยง (Hazard Identification and Risk Assessment Workshop)
- การเข้ารับการฝึกอบรมภายใน หลักสูตร ความปลอดภัยเบื้องต้น
- ได้มีส่วนร่วมในการปรับปรุงข้อมูลด้านเคมีภัณฑ์ (MSDS)
- ได้เข้ารับการอบรมหลักสูตร “ ความรู้เรื่องเอสดี

- ได้จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ ในเรื่องความปลอดภัย ประจำทุกเดือน
 - ได้มีส่วนร่วมในการจัดกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานประจำปี 2547
- ซึ่งการปฏิบัติงานในบางส่วน ได้ทำการบันทึกไว้ในข้างต้นของรายงานฉบับนี้แล้ว



บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ภายใน บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ นั้นนอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่ได้จากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงแล้ว ยังได้รับความรู้ใหม่ๆ เพิ่มเติมอีกมากมาย ซึ่งเป็นประสบการณ์ที่ดี ที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไป และในการปฏิบัติงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1. เนื่องจากการปฏิบัติงานจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกยังทำงานได้ไม่เต็มที่ และยังมีข้อบกพร่องอยู่พอสมควร ต่อมาพยายามปรับตัวและได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor จึงทำงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. เนื่องจากเรื่องที่ได้รับมอบหมาย เป็นเรื่องที่อยู่นอกหลักสูตร อาจารย์ได้ใช้เวลานอกชั่วโมงเรียน สอนให้กับนักศึกษา จึงทำให้การปฏิบัติงานจริงอาจติดขัดบ้าง แต่ต่อมาได้ทำการศึกษารายละเอียด และได้ปรึกษา บุคคลต่างๆ ไม่ว่าจะเป็น อาจารย์ที่สอน เพื่อนที่ ได้รับมอบหมายในเรื่องเดียวกัน และที่ Job Supervisor ที่คอยให้คำแนะนำ และได้ประยุกต์ให้เข้ากับลักษณะงานของ บริษัท ท็อปเทร็นด์ แมนูแฟคเจอริ่ง จำกัด จึงทำให้การทำงานดีขึ้นตามลำดับ
3. เนื่องจากบุคลากรในแผนกมีน้อยเกินไป และบุคลากรที่ดำรงตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ล้วนแต่มีหน้าที่ประจำอยู่แล้ว ดังนั้นหากมีบุคลากรเพิ่มขึ้น ก็น่าจะทำให้งานมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นตามมาด้วย

เอกสารอ้างอิง

โสภณ พงษ์โสภณ . คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เทคนิคการประเมินจุดเสี่ยง
(อุบัติเหตุจากการทำงาน) . ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงาน พื้นที่ 5



ภาคผนวก



สรุปอุบัติเหตุตั้งแต่ ปี พ.ศ. 2543-2547

TTM1		TTM2	
หน่วยงานฉีดพลาสติก (IJ)	รวม 1 Case	หน่วยงานฉีดพลาสติก (IJ)	รวม 20 Case
ปี พ.ศ. 2543 (ไม่มี)		ปี พ.ศ. 2543 (1 case)	
ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)		1. สายฉีดเตอร์ขาด	
ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)		ปี พ.ศ. 2544 (4 case)	
ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)		1. โมลด์หนีบนิ้ว	
ปี พ.ศ. 2547 (1 case)		2. ตกจากเครื่องจักร	
1. ตะปูแทงนิ้วนางด้านซ้าย		3. โมลด์หล่นทับขา	
หน่วยงานโมลด์รีพ (MS)	รวม 9 Case	4. โมลด์ทับมือ	
ปี พ.ศ. 2543 (2 case)		ปี พ.ศ. 2545 (2 case)	
1. ไฟลุกไหม้กระป๋องน้ำมันเครื่อง		1. แม่พิมพ์หนีบมือ	
2. ไฟไหม้เครื่อง EDM 1		2. คางกระแทกเครื่องฉีด	
ปี พ.ศ. 2544 (2 case)		ปี พ.ศ. 2546 (4 case)	
1. ไฟไหม้เครื่อง EDM		1. ไฟไหม้ตะเกียงแต่งชิ้นงาน	
2. หินเจียรบาดนิ้ว		2. คัดเตอร์บาดหน้าขา	
ปี พ.ศ. 2545 (2 case)		3. สว่านแท่นบาดนิ้ว	
1. อลูมิเนียมบาดนิ้ว		4. แขนกระแทกเครื่องจักร	
2. เดินชนประตูเหล็ก		ปี พ.ศ. 2547 (9 case)	
ปี พ.ศ. 2546 (2 case)		1. ไกด์แม่พิมพ์หนีบนิ้วแม่มือซ้าย	
1. เพลทอลูมิเนียมบาดนิ้ว		2. มีดคัดเตอร์บาดนิ้วหัวแม่มือด้านซ้าย	
2. หินเจียร์มือบาดนิ้ว		3. กระโศกลงจากเครื่องฉีดพลาสติกเส้นข้อเท้าลักษณะ	
ปี พ.ศ. 2547 (1 case)		4. เพลิงไหม้เศษไม้ท่อ	
1. เศษผงเข้าตา		5. ไซ้ดึงเพลทปลดชิ้นงานขาด	
หน่วยงานหล่อ (TU)	รวม 15 Case	6. เกรนยก โมลด์ล้ม	
ปี พ.ศ. 2543 (5 case)		7. ไฟไหม้ตู้น้ำมันร้อน	
1. ชุดคัทเตอร์ตัดปลายนิ้วซ้าย		8. รถสามล้อบริษัทเหี่ยวชนกระถางต้นไม้ข้างทาง	
2. มีดคัทเตอร์ตัดถุงบาดนิ้วก้อยซ้าย		9. ไฟไหม้ขวด EA บริเวณเครื่อง B	
3. แขนพิมพ์หนีบมือเข้ากับชุดแลคเกอร์		หน่วยงานเป่าพลาสติก (BM)	รวม 21 Case
4. เครื่องเจาะรูกระแทกนิ้วนางข้างขวา		ปี พ.ศ. 2543 (7 case)	
5. หินเนอรักระเด็นเข้าตา		1. ปากกา โมลด์หนีบมือ	
ปี พ.ศ. 2544 (2 case)		2. ทองเหลืองบาดหลังมือซ้ายกับนิ้วมือนาง	
1. เครื่องจักรหนีบนิ้ว		3. หัวเป่าของเครื่อง VK 1004 หนีบนิ้วมือกับโมลด์	

TTM1	TTM2
2. ทินเนอร์กระเด็นเข้าตา	4. ถางรองงานบาดมือ
ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)	5. มีดบาดนิ้วมือ
ปี พ.ศ. 2546 (4 case)	6. มีดบาดหน้าขาข้างขวา
1. ไฟไหม้เศษผ้า	7. ตะไบเพชรทิ่มมือขวา
2. คัทเตอร์บาดมือ	ปี พ.ศ. 2544 (2 case)
3. กล่องใส่ชิ้นงานหล่นใส่ศีรษะ	1. เครื่องจักรกระแทก
4. เครื่องเคหนึบนิ้ว	2. เครื่องจักรหนึบนิ้ว
ปี พ.ศ. 2547 (4 case)	ปี พ.ศ. 2545 (3 case)
1. มือพองจากการารัศของชุดอีคเตอร์	1. Stopper blowpin หนึบนิ้ว
2. จิมรองโมลด์บาดนิ้วก้อยซ้าย	2. ส่วนโคนนิ้วมือ
3. ทินเนอร์กระเด็นเข้าตา	3. ใบมีดตัดร่อนบาดนิ้ว
4. ทินเนอร์กระเด็นเข้าตา	ปี พ.ศ. 2546 (4 case)
หน่วยงานขึ้นรูปพลาสติก (PP) รวม 1 Case	1. ใบมีดตัดร่อนบาดนิ้ว
ปี พ.ศ. 2543 (1 case)	2. แม่พิมพ์เป่าหนึบมือ
1. เครื่องปั๊มตุ้ดตุ้หนึบนิ้ว	3. แคมปัด DIE ปั่นกระแทกนิ้ว
ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)	4. BLOW PIN กระแทกนิ้ว
ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)	ปี พ.ศ. 2547 (5 case)
ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)	1. ดอปีโดฟาดข้อมือซ้าย
ปี พ.ศ. 2547 (ไม่มี)	2. โมลด์หนึบนิ้วชี้และนิ้วกลาง
หน่วยงานแปรง (CB) รวม 1 Case	3. มีดเล็มชิ้นงานบาดมือด้านซ้าย
ปี พ.ศ. 2543 (1 case)	4. หัวฉีดอัดจารบีบาดนิ้วก้อยซ้าย
1. เครื่องตัดพลาสติกทับนิ้วชี้	5. เศษพลาสติกกระเด็นเข้าตา
ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)	หน่วยงานชิงก์สกรีนและงานพิมพ์ฟอยล์ (PT/HS) รวม 15 Case
ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)	ปี พ.ศ. 2543 (4 case)
ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)	1. หัวยิงกระบอกลมกระแทกอกด้านซ้าย
ปี พ.ศ. 2547 (ไม่มี)	2. ตรีจับชิ้นงานกระแทกข้อมือ
หน่วยงานเคลือบผิวชิ้นงาน (SC) รวม 1 Case	3. นำเสื้อฟอร์มไปอบในตู้อบ UV
ปี พ.ศ. 2543 (1 case)	4. ใช้ทินเนอร์เช็ดสายพานทำให้เกิดประกายไฟติดผ้า
1. ลีกระเด็น โคนตาและใบหน้า	ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)
ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)	ปี พ.ศ. 2545 (5 case)
ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)	1. เหล็กสายพานบาดข้อมือ
ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)	2. จิกพิมพ์หนึบมือ

TTM1	TTM2
ปี พ.ศ. 2547 (ไม่มี)	3. หัวยิงเครื่องพิมพ์หนีบนิ้วมือ
	4. เครื่องหนีบเส้นนิ้วก้อยขวาหลุด
	5. ไฟไหม้ขั้ววดทินเนอร์
	ปี พ.ศ. 2546 (3 case)
	1. ไฟไหม้ลูกบล็อค
	2. จิกพิมพ์เคหนีบนิ้ว
	3. สายพานเครื่องระเบิดผิวหนีบแขน
	ปี พ.ศ. 2547 (3 case)
	1. ชุคสไลด์ขึ้นลงเครื่องพิมพ์หนีบนิ้วก้อยซ้าย
	2. แผ่นสกรีนเครื่อง Atma-33 หนีบนิ้วมือด้านซ้าย
	3. มีดตัดฟอยล์บาดนิ้วมือ
	หน่วยงานประกอบ (AS) รวม 5 Case
	ปี พ.ศ. 2543 (2 case)
	1. เครื่องตอกฝาแบ่งทับปลายเล็บ
	2. เครื่องตอกฝาแบ่งทับนิ้ว
	ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)
	ปี พ.ศ. 2545 (1 case)
	1. มีดคัดเตอร์บาดมือ
	ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)
	ปี พ.ศ. 2547 (2 case)
	1. เครื่องอัดกระปุกหนีบนิ้วก้อยด้านซ้าย
	2. เศษวัสดุกระเด็นเข้าตา
	หน่วยงานบดผสม (MC) รวม 2 Case
	ปี พ.ศ. 2543 (2 case)
	1. ใบมีดของเครื่องบด PVC บาดนิ้วมือ
	2. สายพานเครื่องจักรขาดและไหม้
	ปี พ.ศ. 2544 (ไม่มี)
	ปี พ.ศ. 2545 (ไม่มี)
	ปี พ.ศ. 2546 (ไม่มี)
	ปี พ.ศ. 2547 (ไม่มี)

แบบฟอร์ม ตารางแสดง ค่าความรุนแรง

ชื่อหัวหน้างาน

แผนก/หน่วยงาน

วันที่จัดทำ

[illegible]

แบบฟอร์ม การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

หน่วยงาน

หัวหน้างาน

งาน

จุดทำงาน

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนนความ รุนแรง 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความ เสี่ยง ขั้นต้น 3+4+5	คะแนนการควบคุม มาตรการที่มีอยู่แล้ว 0-1-2 PPE Hardware	คะแนน ความ เสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุ หัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่ มีอยู่แล้ว/ เลือก	ระบุรายละเอียดวิธีควบคุม ป้องกัน	การจัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก

ระเบียบ/ข้อบังคับ 1. ต้องสวมรองเท้านิรภัย ถุงมือหนัง สวมแว่นตานิรภัยขณะทำงาน 2. ล้อเข็นรถต้องอยู่ในช่องล้อ 3. อย่าจับส่วนที่เป็นฉนวนหุ้มคันโยก

หัวหน้างานตรวจ 1. ที่ครอบ 2. ฉนวนหุ้มคันโยก 3. สายดิน

หมายเหตุ: ให้อวัยวะ/hardware ที่ใดที่ให้ค่าความเสี่ยงตั้งแต่ต้นเป็น 1 หรือ 2 ถือว่ายอมรับได้ว่าไม่ต้องควบคุมป้องกัน (อาจคิดในใจแล้วตัดทิ้งได้)