



รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

“การบริหารงานความปลอดภัย เพื่อควบคุมความสูญเสีย”

“Safety Management for Loss Control”

โดย

นายชัยวิชิต ดวนใหญ่

B4460213

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ปฏิบัติงาน ณ

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราข

335 หมู่ที่ 6 เขตอุตสาหกรรมสุรนารี ถ. ราชสีมา – โชคชัย

ต. หนองระเวียง อ. เมือง จ. นครราชสีมา 30000

วันที่ 7 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2547

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
เรียน อาจารย์ชลาชัย หาญเจนลักษณ์
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตามที่ข้าพเจ้า นายชัยวิชิต ควนใหญ่ นักศึกษาสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ระหว่างวันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2547 ถึง วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2547 ในตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และได้รับมอบหมายให้ศึกษาและจัดทำรายงาน เรื่อง “การบริหารงานความปลอดภัย เพื่อควบคุมความสูญเสีย ณ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช” (Safety Management for Loss Control at Srithai Superware Public Company Limited Korat Branch)

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมกันนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาและข้อเสนอแนะต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อ โปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นายชัยวิชิต ควนใหญ่)

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ตั้งแต่วันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2547 ถึง วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2547 ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่าง ๆ ที่มีค่ามากมาย การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาสำเร็จลงได้ด้วยดี จากการได้รับความร่วมมือและสนับสนุนหลายฝ่าย ดังนี้

- | | | |
|-------------------|--------------|---|
| 1. คุณทวี | คงยั้งยืน | ผู้อำนวยการโรงงาน ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีคุณค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า |
| 2. คุณสมทรง | รักษาทล | ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ |
| 3. คุณจารุพร | คุมใหม่ | หัวหน้าแผนกบุคคลและฝึกอบรม |
| 4. คุณกุลิศรา | สดสุชาติ | หัวหน้าแผนกธุรการ / จัดซื้อ |
| 5. คุณกาญจนา | คงสกุล | หัวหน้าหน่วยบุคคล |
| 6. คุณโสพน | จำปานนท์ | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ระดับวิชาชีพ
ซึ่งเป็น Job Supervisor |
| 7. คุณยศ | กลั่นสุข | หัวหน้าแผนกอัดเมลามีน 1 |
| 8. คุณบุญยืน | สร้อยสุวรรณ | หัวหน้าแผนกอัดเมลามีน 2 |
| 9. คุณธีรศักดิ์ | สินเพ็ง | หัวหน้าแผนกตกแต่งเมลามีน |
| 10. คุณเจษฎา | จันทร์ผล | หัวหน้าแผนกแม่พิมพ์ |
| 11. คุณวรพจน์ | ศิริโกศลกุล | หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร |
| 12. นายธนวัฒน์ | จันทเทวณูมาศ | วิศวกรไฟฟ้าแผนกเทคนิค |
| 13. คุณนันทศักดิ์ | จำลอง | วิศวกรเครื่องกลแผนกเทคนิค |
| 14. คุณพจมาน | เงาะสนาม | เจ้าหน้าที่ฝึกอบรม |
| 15. คุณสุวิมล | เทียหวัดโลก | เจ้าหน้าที่สวัสดิการ หอพักพนักงาน |
| 16. คุณอุทัยวรรณ | เมฆะโปะ | เจ้าหน้าที่ธุรการ |

และบุคคลท่านอื่น ๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ในคำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการทำงานจริง ข้าพเจ้าจึงขอขอบพระคุณไว้ ณ ที่นี้

นายชัยวิชิต ดวนใหญ่
ผู้จัดทำรายงาน
7 ธันวาคม 2547

บทคัดย่อ

(Abstract)

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช เป็นบริษัทที่ผลิตภาชนะเมลามีน เพื่อจำหน่ายภายในประเทศ และส่งออกต่างประเทศภายใต้เครื่องหมายการค้า Superware, Flowerware, Vanda, Unica และ Melamineware ได้รับความไว้วางใจให้ผลิตสินค้าตามเครื่องหมายการค้าของลูกค้านานาชาติทั่วโลก อาทิ ตรา St. Michael จากห้าง Mark & Spencer ประเทศอังกฤษ และตรา Gibson จากห้าง Walmart ประเทศสหรัฐอเมริกา เป็นต้น เป็นโรงงานผลิตภาชนะเมลามีนที่มีกำลังการผลิตมากที่สุดในโลก ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (B.O.I.) และได้รับการรับรองระบบบริหาร คุณภาพมาตรฐาน ISO 9002 จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ในบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราชเป็นเวลา 16 สัปดาห์นั้น อยู่ภายใต้การบังคับบัญชาของแผนกธุรการ / จัดซื้อ ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ โดยขอบเขตการปฏิบัติงานนั้นเป็นไปตามแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของบริษัท ซึ่งในการปฏิบัติงานนั้นประกอบด้วยงาน 5 ส่วน คือ 1. การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย, 2. การวิเคราะห์ความปลอดภัยและควบคุมการสูญเสีย, 3. การตรวจความปลอดภัย, 4. กิจกรรมรณรงค์ และส่งเสริมงานความปลอดภัย, 5. โครงการวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (WSA) ฝ่ายผลิตเมลามีน นอกจากการปฏิบัติงานดังกล่าวแล้ว ยังมีส่วนร่วมในการจัดกิจกรรมต่าง ๆ ภายในบริษัท เช่น โครงการ IPUS ของ สำนักงานกองทุนงานวิจัย, การต้อนรับผู้เยี่ยมชมโรงงานและกระบวนการผลิต, การประชาสัมพันธ์งานมหกรรมสินค้าลดราคา เป็นต้น

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

สารบัญ

เรื่อง

หน้า

จดหมายนำส่ง	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
บทคัดย่อ (Abstract)	ค
สารบัญเรื่อง	ง
สารบัญตาราง	จ
สารบัญรูปภาพ	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
1. วัตถุประสงค์	2
2. ขอบเขตในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	2
3. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท	2
4. นโยบายของบริษัท	8
5. ข้อมูลทั่วไป	11
6. กระบวนการผลิต	12
7. ฝ่ายปฏิบัติการ	18
8. งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	18
บทที่ 2 รายละเอียดเกี่ยวกับงานที่ปฏิบัติ	22
1. การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย	23
2. การวิเคราะห์ความปลอดภัยและควบคุมการสูญเสีย	23
3. การตรวจความปลอดภัย	23
4. กิจกรรมรณรงค์ และส่งเสริมงานความปลอดภัย	23
5. โครงการวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (WSA)	24
บทที่ 3 สรุปผลการปฏิบัติงาน	207
บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	210
บรรณานุกรม	215
ประมวลภาพการปฏิบัติงาน	216
ภาคผนวก	224

สารบัญตาราง

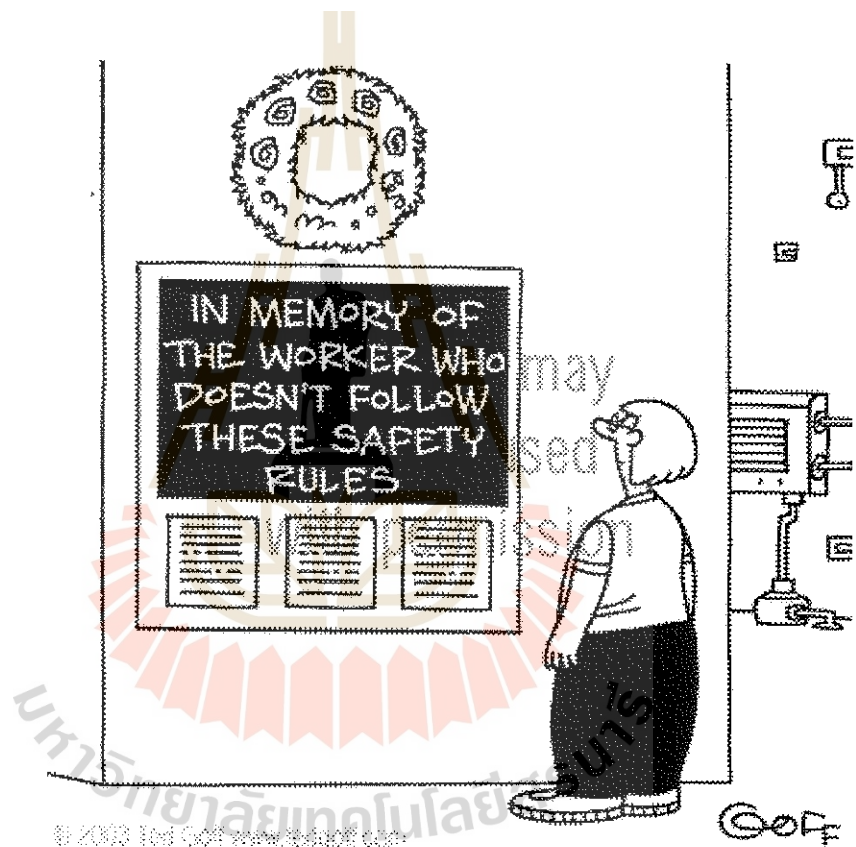
ตาราง	หน้า
ตารางที่ 1 ลักษณะทางกายภาพของ MELAMINE MOLDING COMPOUND	13
ตารางที่ 2 STANDARD MOLDING CONDITION (สภาวะการผลิตที่เหมาะสม)	13
ตารางที่ 3 COMPOUND POWDER	13
ตารางที่ 4 MOLDED PRODUCT	14
ตารางที่ 5 แผนการดำเนินงาน การประเมินจุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย	26
ตารางที่ 6 บัญชีรายชื่อหัวหน้างานฝ่ายผลิต/แผนก ในบริษัท	30
ตารางที่ 7 การวิเคราะห์จุดงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยแผนกอัดเมลามีน	36
ตารางที่ 8 การวิเคราะห์จุดงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยแผนกตกแต่ง	92
ตารางที่ 9 การวิเคราะห์จุดงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยแผนกแม่พิมพ์	156



สารบัญภาพ

รูปภาพ	หน้า
รูปภาพที่ 1 รับเสด็จสมเด็จพระเทพฯ	4
รูปภาพที่ 2 องค์ประธานในพิธีเปิดโรงงาน	4
รูปภาพที่ 3 ผลิตภัณฑ์เมลามีน	5
รูปภาพที่ 4 ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์	5
รูปภาพที่ 5 บอร์ดคณะกรรมการความปลอดภัย	216
รูปภาพที่ 6 บอร์ดประชาสัมพันธ์ข่าวสารความปลอดภัย	216
รูปภาพที่ 7 สอบสวนอุบัติเหตุเครื่องอัดเมลามีนหนีบน้ำ	216
รูปภาพที่ 8 แสดงลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ เครื่องอัดฯ หนีบ	216
รูปภาพที่ 9 แสดงการบาดเจ็บ / ลักษณะของบาดแผล	217
รูปภาพที่ 10 แสดงเสนอแนะการแก้ไข (ติดการ์ดป้องกัน)	217
รูปภาพที่ 11 อุบัติเหตุจากรถเข็นพิมพ์	217
รูปภาพที่ 12 แสดงการบาดเจ็บ และลักษณะของบาดแผล	217
รูปภาพที่ 13 แสดงเสนอแนะการแก้ไข (ตรวจเบรคมือ, ห่วงล็อกคันมือหมุน)	217
รูปภาพที่ 14 อุบัติเหตุจากเครื่องกระดากทรายคัดแปลงหมุนดิ่งถื่น	218
รูปภาพที่ 15 แสดงลักษณะของการเกิดอุบัติเหตุเครื่องกระดากทรายคัดแปลง	218
รูปภาพที่ 16 แสดงความรุนแรงของอุบัติเหตุจากเครื่องกระดากทรายคัดแปลง	218
รูปภาพที่ 17 แสดงน้ำมันไฮดรอลิกส์ของเครื่องอัดเมลามีนรั่ว	219
รูปภาพที่ 18 แสดงความเสียหายแฮนด์ลิฟท์ชนสวิทช์พัคสมชำรุด	219
รูปภาพที่ 19 แสดงความเสียหายจากแฮนด์ลิฟท์เฉี่ยวเสาอาคาร	219
รูปภาพที่ 20 ตรวจวัดความเข้มแสงสว่าง	219
รูปภาพที่ 21 ตรวจวัดความเข้มเสียง	219
รูปภาพที่ 22, 23 แสดงการจัดรายการเสียงตามสาย	220
รูปภาพที่ 24, 25 อบรมภาคทฤษฎีการดับเพลิง และอพยพหนีไฟ 2547	220
รูปภาพที่ 26 อบรมภาคปฏิบัติการดับเพลิงและอพยพหนีไฟ 2547 (หอพักพนักงาน)	220
รูปภาพที่ 27 ตรวจสอบสภาพการไต่ขึ้น	221
รูปภาพที่ 28 ตรวจสอบสภาพการมองเห็น	221
รูปภาพที่ 29 ตรวจเลือด / วัดความดัน	221
รูปภาพที่ 30 ตรวจสอบสภาพปอด	221
รูปภาพที่ 31 ตรวจปัสสาวะ	221
รูปภาพที่ 32 ตรวจวัดสายตา	221
รูปภาพที่ 33 ผช.ผจก. กล่าวต้อนรับ / แนะนำโรงงาน	222
รูปภาพที่ 34 คณะนักศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี (มทส.)	222
รูปภาพที่ 35 กรรมการตัดสินรอบคัดเลือก	222
รูปภาพที่ 36 กรรมการตัดสินรอบรองชนะเลิศ	222
รูปภาพที่ 37, 38 ประชาสัมพันธ์งานมหกรรม (ปากช่อง)	223

บทที่ 1 บทนำ



1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อศึกษาการบริหารงานทั่วไปของ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช
- 1.2 เพื่อศึกษาระบบงานและดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท
- 1.3 เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริงเพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์ ทางสาขาวิชาชีพ
- 1.4 เพื่อศึกษาสภาพงาน, จุดทำงาน และวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (WSA)

2. ขอบเขตในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- 2.1 การปฏิบัติงานตามแผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 2.2 การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 2.3 การสอบสวน, วิเคราะห์ความปลอดภัย และควบคุมการสูญเสีย
- 2.4 การสรุปและจัดทำสถิติการเกิดอุบัติเหตุ
- 2.5 การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (WSA)
- 2.6 การปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจากพนักงานที่ปรึกษา

3. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช

ที่ตั้ง บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช

เลขที่ 335 หมู่ 6 ถนนราชสีมา-โชคชัย เขตอุตสาหกรรมสุรนารี ตำบลหนองระเวียง อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30000

ประวัติความเป็นมา

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ. 2506 ก่อตั้งโดย นายสุमित เสีสุมิตรกุล เริ่มแรกเป็นเพียงอุตสาหกรรมในครอบครัว ใช้ชื่อว่า “ห้างหุ้นส่วนจำกัด อุตสาหกรรม ศรีไทย พลาสติก” ด้วยทุนจดทะเบียน เพียง 5 แสนบาท ตั้งอยู่ที่ถนนสุขสวัสดิ์ ซอย 2 เขตบางขุนเทียน กรุงเทพมหานคร ผลิตสินค้าพลาสติกประเภทของใช้ในครัวเรือน

ปี พ.ศ. 2515 ย้ายโรงงานมาที่ ถนนสุขสวัสดิ์ซอย 36 (ที่อยู่ปัจจุบัน) พร้อมกับเปลี่ยนชื่อเป็น “ห้างหุ้นส่วนจำกัด อุตสาหกรรม ศรีไทย ซูเปอร์แวร์” และเริ่มการผลิตภาชนะเมลามีน ซึ่งต่อมาเป็นที่รู้จักแพร่หลาย ในตลาดว่า “ซูเปอร์แวร์”

ปี พ.ศ. 2522 จดทะเบียนเป็นบริษัท จำกัด พร้อมเปลี่ยนชื่อเป็น “บริษัท ศรีไทย ซุปเปอร์แวร์ จำกัด” ด้วยทุนจดทะเบียน 20 ล้านบาท และเปิดโอกาสให้ผู้บริหารถือหุ้น

ปี พ.ศ. 2534 เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 200 ล้านบาท และเข้าเป็นบริษัทจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ปี พ.ศ. 2536 จดทะเบียนเป็นบริษัท มหาชน จำกัด และเพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 500 ล้านบาท

ปี พ.ศ. 2543 เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 2,857 ล้านบาท

บริษัท ศรีไทย ซุปเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) มีโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกและเมลามีน รวม 4 แห่ง ประกอบด้วย

1. โรงงานสุขสวัสดิ์ (เป็นที่ตั้งของสำนักงานใหญ่)

ตั้งอยู่ที่ถนนสุขสวัสดิ์ เขตราษฎร์บูรณะ กรุงเทพฯ โรงงานนี้ผลิตเครื่องใช้พลาสติกในบ้านชิ้นส่วนรถยนต์ ชิ้นส่วนจักรยานยนต์ ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน ชิ้นส่วนเครื่องใช้สำนักงาน และสินค้า พรีเมียม โรงงานแห่งนี้ได้รับใบรับรองระบบบริหารคุณภาพมาตรฐาน ISO 9002

2. โรงงานสาขาบางปู

ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมบางปู จังหวัดสมุทรปราการ โรงงานแห่งนี้ผลิตเปลือกหม้อแบตเตอรี่สำหรับรถยนต์ และจักรยานยนต์ และถังบรรจุสีทาบ้าน ตลอดจนถังที่ใช้ในอุตสาหกรรมปิโตรเคมี โรงงานแห่งนี้ได้รับความช่วยเหลือทางเทคนิคจาก บริษัท มียากาวา กาชู อินดัสตรี จำกัด ในการผลิตเปลือกหม้อแบตเตอรี่

3. โรงงานสาขาบางปะกง

ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมบางปะกง (อมตะนคร) จังหวัดชลบุรี เป็นโรงผลิตพลาสติกที่ใหญ่ที่สุดแห่งหนึ่งในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ โรงงานแห่งนี้ผลิตถังเครื่องดื่ม โต๊ะและเก้าอี้พลาสติก แท่นวางสินค้าพลาสติก ถังขยะ ชิ้นส่วนรถยนต์ และชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) และได้รับการรับรองระบบบริหารคุณภาพ มาตรฐาน ISO 9002

4. โรงงานสาขาโคราช

ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมสุรนารี จังหวัดนครราชสีมา เป็นโรงงานผลิตเครื่องใช้เมลามีนบนโต๊ะอาหารที่ใหญ่ที่สุดในโลก โรงงานนี้ผลิตเครื่องใช้บนโต๊ะอาหารยี่ห้อซุปเปอร์แวร์ ฟลาวเวอร์แวร์ แวนด้า ยูนิก้า และเมลามีนแวร์ เพื่อจำหน่ายภายในประเทศและส่งออก โรงงานนี้ยังได้รับอนุญาตให้ผลิตสินค้าเมลามีนภายใต้เครื่องหมายการค้าของบริษัท ต่าง ๆ เช่น เซนต์ไมเคิลของมาร์คแอนดัสเพนเซอร์ (ประเทศอังกฤษ) กิปลันของวอลล์มาร์ท (สหรัฐอเมริกา) และอื่น ๆ โรงงานแห่งนี้มีกำลังการผลิตสูงที่สุดในโลก และได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) ได้รับการรับรองระบบบริหารคุณภาพมาตรฐาน ISO 9002, กำลังดำเนินการระบบบริหารงานคุณภาพมาตรฐาน ISO 9002 : 2000 และกำลังเข้าสู่ระบบมาตรฐานแรงงานไทย มรท. 8001 : 2546

เมื่อวันที่ 30 เมษายน พ.ศ. 2539 บริษัทศรีไทย ซุปเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) ได้กราบบังคมทูลเชิญสมเด็จพระเทพรัตนราชสุดาฯ สยามบรมราชกุมารี เสด็จมาเป็นองค์ประธานในพิธีเปิดโรงงานโคราช ณ เขตอุตสาหกรรมสุรนารี จังหวัดนครราชสีมา โรงงานของเราจะเป็นโรงงานที่ผลิตเมลามีนที่ใหญ่ที่สุดแห่งหนึ่งในโลก ด้วยกำลังการผลิตเริ่มแรก 9,000 ตันต่อปี และจะเพิ่มขึ้นเรื่อย ๆ ในอนาคต



รูปภาพที่ 1 รับเสด็จสมเด็จพระเทพฯ



รูปภาพที่ 2 องค์ประธานในพิธีเปิดโรงงาน

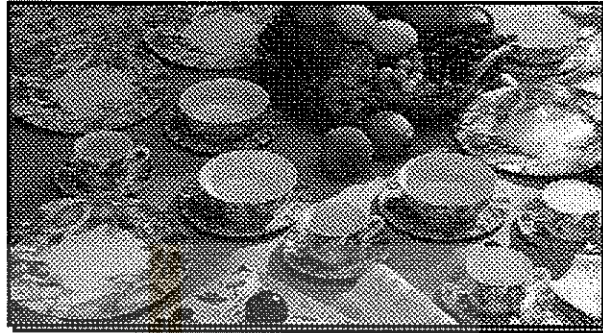
ภายในโรงงานผลิตประกอบด้วยเครื่องจักร ผลิตเมลามีนกว่า 250 เครื่อง ใช้ผลิตสินค้า เมลามีนนานาชนิด สำหรับตลาดในต่างประเทศกว่า 30 ประเทศ อาทิ อเมริกา แคนาดา อังกฤษ ออสเตรเลีย สิงคโปร์ ฮองกง และประเทศในตะวันออกกลาง สินค้าที่ผลิตออกจำหน่ายนั้นจะใช้เครื่องหมายการค้าต่าง ๆ กัน เช่น ตรานกเพนกวิน ตราดอกไม้ แวนด้า ยูนิก้า นอกจากนี้ยังได้รับลิขสิทธิ์จาก วอลต์ดิสนีย์ ให้ใช้ตัวการ์ตูนต่าง ๆ ที่มีชื่อเสียง เช่น มิกกี้เมาส์ พิมพ์ลงในภาชนะเมลามีนแต่เพียงผู้เดียวในประเทศไทย

อีกทั้งได้รับลิขสิทธิ์ในการผลิตสินค้าโดยใช้เครื่องหมายและสัญลักษณ์โอลิมปิกแอตแลนต้าอีกด้วยในฐานะผู้นำด้านการพัฒนาอุตสาหกรรมพลาสติกและเมลามีน ศรีไทยซุปเปอร์แวร์ได้ตั้งปณิธานว่าจะพยายามทำให้ประเทศไทย ได้เป็นผู้ส่งออกสินค้าที่มีคุณภาพ และมีบทบาทที่สำคัญต่อเศรษฐกิจของโลก ซึ่งสามารถเพิ่มมาตรฐานการดำรงชีวิตของคนไทยให้ดีขึ้นด้วย

ประเภทกิจการ

ผลิตภัณฑ์ของบริษัทสามารถจำแนกได้ 2 กลุ่มใหญ่

1. เมลามีน (Melamine Plant) ผลิตและจำหน่ายสินค้าเมลามีน ประเภทเครื่องใช้ในครัวเรือน และภาชนะบนโต๊ะอาหาร อาทิ



รูปภาพที่ 3 ผลิตภัณฑ์เมลามีน

- ถ้วยชามตรานกเพนกวิน (Super ware)
- ถ้วยชามตราดอกไม้ (Flower ware)
- ถ้วยชามตราแวนด้า (Vanda)
- ถ้วยชามตรายูนิกา (Unica)
- ภาชนะสำหรับบริการผู้โดยสารบนเครื่องบิน
- ภาชนะสำหรับภัตตาคาร โรงแรม โรงพยาบาล



รูปภาพที่ 4 ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์

2. พลาสติก (Plastic Plant) ผลิตและจำหน่ายสินค้าพลาสติกประเภท เครื่องใช้ในครัวเรือนภายใต้เครื่องหมายการค้าตรานกเพนกวิน สินค้าอุตสาหกรรมต่าง ๆ อาทิ

- เครื่องใช้ในครัวเรือนภายใต้เครื่องหมายการค้าตรานกเพนกวิน
- ชิ้นส่วนอุตสาหกรรมต่าง ๆ เช่น วิทยุ โทรทัศน์ พัดลม ตู้เย็น ไมโครเวฟ เป็นต้น
- บรรจุภัณฑ์ต่าง ๆ คือ ถังบรรจุขวดน้ำอัดลม ถังปลา ถังบรรจุผลิตภัณฑ์เคมี สี
- เปลือกหม้อแบตเตอรี่รถยนต์ รถจักรยานยนต์
- แพลต คือ ฐานสำหรับรองวัตถุหนัก (กระเบะพลาสติก) - หมวกกันน็อก

การตลาด

1. ตลาดภายในประเทศ วางจำหน่ายตามร้านค้า ห้างสรรพสินค้า ซูเปอร์เซ็นเตอร์ ตลอดจนผลิต ตามคำสั่ง และจัดจำหน่ายในระบบขายตรง โดยมีพนักงานขายตรงทั่วประเทศกว่า 7 หมื่นคน
2. ตลาดต่างประเทศ ส่งออกกว่า 50 ประเทศทั่วโลก อาทิ สหรัฐอเมริกา อังกฤษ เยอรมัน ออสเตรเลีย ญี่ปุ่น เกาหลี สิงคโปร์ฮ่องกง และกลุ่มประเทศตะวันออกกลาง

การพัฒนาเทคนิค

- ได้รับลิขสิทธิ์จาก Schoeller International ประเทศเยอรมันให้เป็นผู้ผลิตถังพลาสติกสำหรับบรรจุขวดต่าง ๆ แต่เพียงผู้เดียวในประเทศไทย
- ได้รับลิขสิทธิ์จาก Miyagawa Kasei Industry Co.,Ltd. ประเทศญี่ปุ่น ให้เป็นผู้ผลิตเปลือกหม้อเบคเตอร์พลาสติกแต่เพียงผู้เดียวในประเทศไทย
- ได้รับลิขสิทธิ์จาก Walt Disney tunes , Peter Rabbit ฯลฯ ให้ใช้ตัวการ์ตูนต่าง ๆ พิมพ์บนภาชนะเมลามีน แต่เพียงผู้เดียวในประเทศไทย
- ได้รับเครื่องหมายมาตรฐาน U.L. จากสถาบัน Underwriter Laboratories Inc. สหรัฐอเมริกาให้การรับรองมาตรฐานการผลิตชิ้นส่วนอุตสาหกรรมไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ พลาสติกเพื่อการส่งออก
- ได้รับเครื่องหมาย มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมภาชนะเมลามีน จากสำนักงานมาตรฐานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม
- ได้รับตราสัญลักษณ์ “ THAILAND’S BRAND “ จากกรมส่งเสริมการส่งออก กระทรวงพาณิชย์
- มีศูนย์วิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ หรือ R & D Center และผ่านเครือข่ายที่ทำหน้าที่ร่วมคิดร่วมออกแบบผลิตภัณฑ์พลาสติก และเมลามีน เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ใช้คอมพิวเตอร์ระบบแคดแคมซิสเต็มช่วยในการออกแบบผลิตภัณฑ์ได้อย่างมีประสิทธิภาพ และออกแบบตลาดขายบนภาชนะพลาสติกและเมลามีน รวมทั้ง บรรจุภัณฑ์ต่าง ๆ ด้วยระบบคอมพิวเตอร์และด้วยทีมงานที่มีคุณภาพ

รางวัลแห่งความสำเร็จ

- รางวัลผู้ผลิตสินค้าดีเด่นจากสมาคมไทย
- รางวัลผู้ส่งออกดีเด่น PRIME MINISTER’S EXPORT AWARDS จากกระทรวงพาณิชย์
- รางวัล THE ASIAN MANAGEMENT AWARDS สาขาองค์กรดีเด่นทางด้านการปฏิบัติจาก ASIAN INSTITUTE OF MANAGEMENT ประเทศฟิลิปปินส์
- รางวัลผู้ส่งออกสินค้าดีเด่นภาคพื้นยุโรป
- รางวัลผู้ส่งออกสินค้าดีเด่นภาคพื้นเอเชีย

ทิศทางธุรกิจบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) ระหว่างปี พ.ศ. 2545 – 2547

1. ปี พ.ศ. 2545 – 2547 เราจะมุ่งเน้นให้ธุรกิจของเราเติบโตอย่างมีคุณภาพ กล่าวคือ:

สินค้าเมลามีน

- : ตลาดต่างประเทศ เน้นการเติบโตในเชิงรุก ครอบครองส่วนแบ่งตลาดให้มากที่สุด
- : ตลาดภายในประเทศ เน้นการเติบโตอย่างต่อเนื่อง รักษาส่วนแบ่งตลาดและอัตรากำไรอย่างมั่นคง

สินค้าพลาสติก

- : ให้ความสำคัญต่อสินค้าประเภทที่มีการเติบโตของตลาดโดยรวมสูง และเน้นสินค้าที่มีกำไร

2. เราจะพยายามใช้กำลังการผลิตที่มีอยู่ให้เต็มที่ และจะเลือกลงทุนในแม่พิมพ์ หรือเครื่องจักรที่สามารถ ให้ผลตอบแทนที่คุ้มค่าการลงทุน
3. เราให้คำมั่นที่จะสร้างวัฒนธรรมองค์กรที่มีพนักงานทำงานร่วมกันเป็นทีม และมีจิตสำนึกที่จะรับผิดชอบร่วมกันอย่างสูง เพื่อตอบสนอง บริการลูกค้าทั้งภายในและภายนอกองค์กร และมุ่งเน้นความสำเร็จร่วมกันของทีมงานเป็นสำคัญ โดยองค์กรจะให้รางวัลแก่บุคคล ซึ่งมีส่วนร่วมในความสำเร็จของทีม งานนั้นๆ
4. เราจะมุ่งเน้นในการปรับปรุงคุณภาพสินค้า ลดต้นทุนการผลิตและส่งมอบสินค้าให้ตรงเวลาซึ่งผลให้สินค้าของเราสามารถแข่งขันในตลาดได้ และสามารถรักษาความเป็นผู้นำตลาดของสินค้าหลักของเราได้ตลอดไป
5. เราให้คำมั่นที่จะพยายามใช้เทคโนโลยีสารสนเทศที่ทันสมัยของเราให้เป็นประโยชน์มากที่สุด โดยจัดหาข้อมูลที่มีประโยชน์และทันแก่การบริหาร เพื่อใช้ในการตัดสินใจบริหารองค์กรของเราอย่างมีประสิทธิภาพ

บริษัทในเครือและบริษัทที่ร่วมทุนกับต่างประเทศ

- | | |
|--|------------------------------|
| 1. บริษัท ศรีไทย อิเล็กทรอนิกส์ จำกัด | ผลิตวงจรไฟฟ้า |
| 2. บริษัท ศรีไทย โมลด์ส จำกัด | ผลิตแม่พิมพ์ |
| 3. บริษัท ไชยเทค โมลด์ส จำกัด | ผลิตแม่พิมพ์ |
| 4. บริษัท ศรีไทย มียากว่า จำกัด | ผลิตแม่พิมพ์ |
| 5. บริษัท ศรีไทยรุ่งเรืองทรัพย์ (1999) จำกัด | อสังหาริมทรัพย์ |
| 6. บริษัท ศรีไทย โซโก้ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด | ค้าขาย |
| 7. บริษัท ศรีไทย ซิน – โอซาก้า จำกัด | จับแม่พิมพ์ |
| 8. บริษัท ศรีไทย ออดโต้ (ประเทศไทย) จำกัด | ค้าขาย |
| 9. บริษัท ศรีไทย พลาสติก (ประเทศไทย) จำกัด | ค้าขาย |
| 10. บริษัท ไทย เอ็ม เอฟ ซี จำกัด | ผลิตผงเมลามีน |
| 11. บริษัท ศรีไทย บรรจภัณฑ์ จำกัด | ผลิตกล่องกระดาษ |
| 12. บริษัท เอส เค อ เซรามิกส์ จำกัด | ผลิตถ้วยชามเซรามิกส์ |
| 13. บริษัท ทาเคฮาชิ พลาสติก จำกัด | ผลิตของใช้พลาสติก |
| 14. บริษัท โซโค๊ะ ศรีไทย จำกัด | ผลิตของใช้พลาสติกในครัวเรือน |
| 15. บริษัท แอลจี ศรีไทยอินโฟคอม (ประเทศไทย) จำกัด | ผลิตโทรศัพท์ |
| 16. Beijing Huatai Rcplca of Porcelain Products Co., Ltd.
Beijing , China | ผลิตถ้วยชามเมลามีน |

17. Vietthai Industrial Plastic Co., Ltd.

Binh Duong , Vietnam

ผลิตของใช้พลาสติก

18. PT Srithai Maspion Indonesia Co., Ltd.

Surabaya , Indonesia

ผลิตด้วยขามเมลามีน

19. บริษัท ทาเคฮาชิ โคราช (1995) จำกัด

ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้าพลาสติก

20. บริษัท นิสเซน เคมีเทค (ประเทศไทย) จำกัด

ผลิตชิ้นส่วนเครื่องใช้สำนักงาน

4. นโยบายของบริษัท

นโยบายคุณภาพ

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) มีความมุ่งมั่นในการพัฒนาปรับปรุงคุณภาพของสินค้า และประสิทธิภาพของการดำเนินงาน พร้อมให้บริการที่มีคุณภาพอย่างต่อเนื่องตรงตามข้อกำหนด และสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า

วัตถุประสงค์คุณภาพ

เพื่อให้การดำเนินการบรรลุถึงนโยบายคุณภาพดังกล่าว และสอดคล้องกับข้อกำหนดระบบการบริหารคุณภาพ บริษัท ศรีไทย ซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) จึงดำเนินการ ดังนี้

1. ผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ส่งมอบตรงเวลา
2. ดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า
3. ลดค่าใช้จ่ายในขณะที่ต้องคงไว้ซึ่งคุณภาพ และมาตรฐานของสินค้า
4. คงไว้ และดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพ ตามระบบการบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง

อุดมการณ์ (Philosophy)

“มุ่งมั่นความเป็นเลิศ เพิ่มคุณค่าของคนในองค์กร “

วิสัยทัศน์ (Vision)

เป็นบริษัทชั้นนำที่ครองความเป็นหนึ่งด้านภาชนะเมลามีนของโลกและเป็นผู้นำด้านผลิตภัณฑ์พลาสติกในประเทศไทย

หลักการจัดการ

ปลูกฝังวัฒนธรรม องค์กรที่ดีด้วย อุดมการณ์ หลักการจัดการ 4 ประการ

(4 Principle of Management or 4S)

1. STRENGTH (แข็งแกร่ง)

ทุ่มเทตัวเองให้กับงาน ทำงานเป็นทีม เพื่อช่วยสร้างความได้เปรียบในเชิงการแข่งขัน

2. STRETCH (กว้างไกล)

ใช้กำลังคนน้อย แต่ได้งานมากขึ้น ใช้ต้นทุนต่ำ แต่ได้ผลตอบแทนสูง ขยายตลาดในเชิงรุก

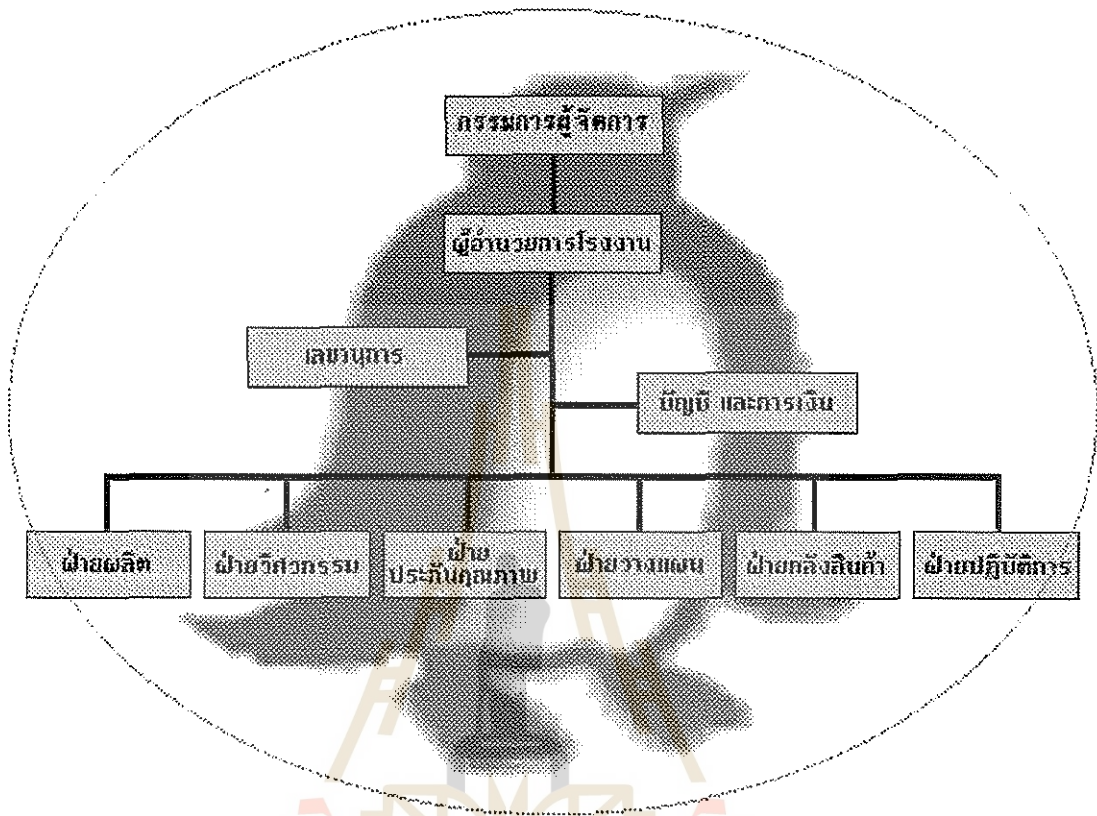
3. SPEED (ฉับไว)

จัดลำดับความสำคัญของงานแล้วทำทันที

4. SYSTEM (มีระบบ)

จัดการแบบมีระบบ แบ่งปันและกระจายข้อมูลให้แก่นัก โดยอาศัยระบบสารสนเทศ

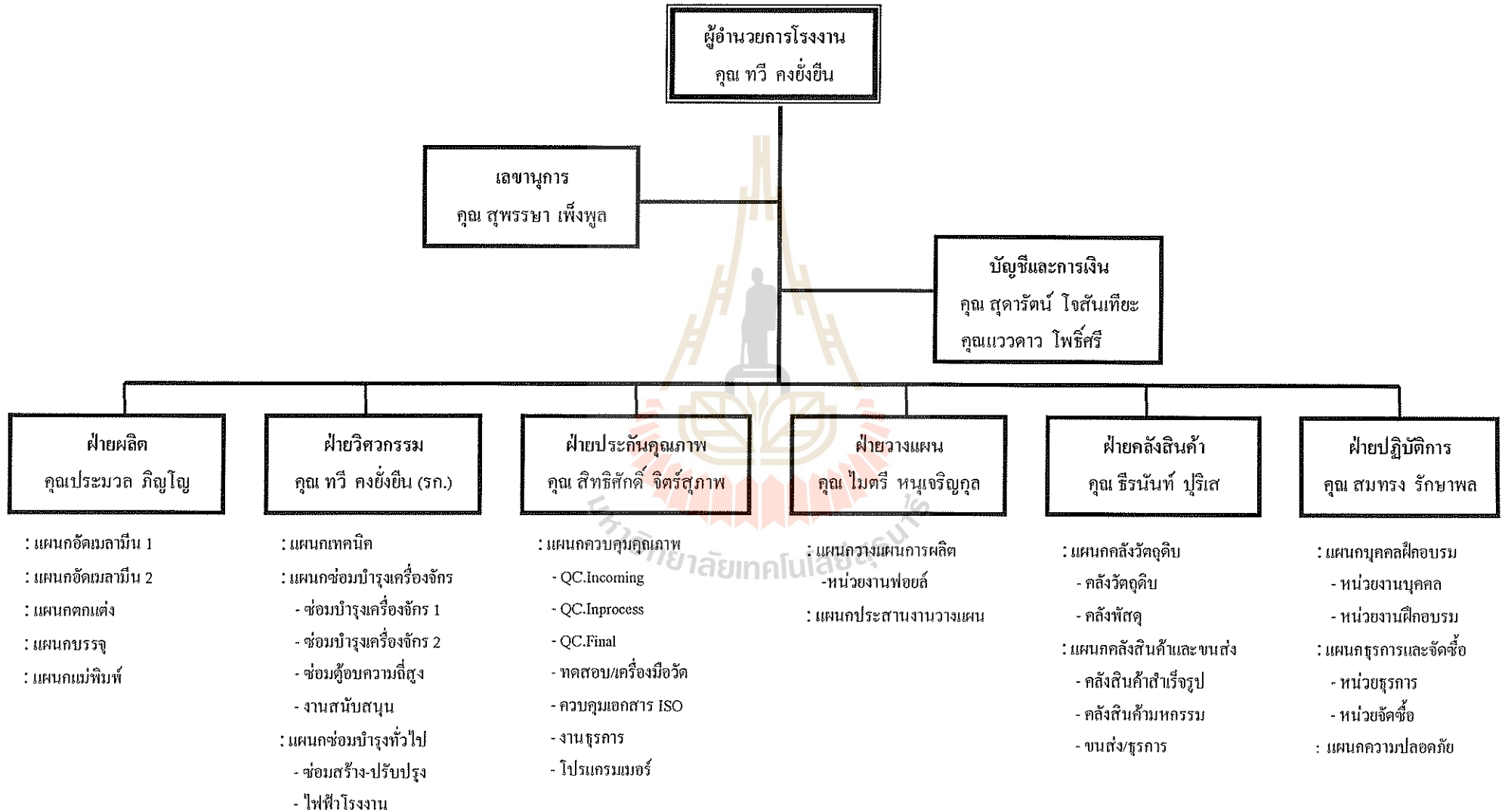
แผนผังการจัดการองค์กรของฝ่ายบริหาร
บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช



จากแผนผังองค์กรของฝ่ายบริหาร บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน)สาขาโคราช ได้แบ่งอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบ (RESPONSIBILITY AND AUTHORITY) ดังนี้

1. กรรมการผู้จัดการ
2. ผู้อำนวยการ โรงงาน
3. เลขานุการ
4. บัญชี และการเงิน
5. ผู้จัดการฝ่ายผลิต
6. ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม
7. ผู้จัดการฝ่ายประกันคุณภาพ
8. ผู้จัดการฝ่ายวางแผน
9. ผู้จัดการฝ่ายคลังสินค้า
10. ผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ

โครงสร้างองค์กรบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช



5. ข้อมูลทั่วไป

ผลิตภัณฑ์ : ภาชนะเมลามีน

เนื้อที่ : 48 ไร่ แบ่งเป็น

- พื้นที่โรงงาน 32 ไร่

- หอพัก 16 ไร่

พนักงาน : 1,691 คน

- ชาย 357 คน

- หญิง 1,334 คน

กำลังการผลิต : 12,000 ตันต่อปี

ยอดขาย : 3,600 ล้านบาท (5 สาขา)

เครื่องจักร : 342 เครื่อง

กะการทำงาน : แบ่งเป็น 3 กะ คือ กะ A, B , Day (08:00 – 17:00 น.)

โดยจะมีเวลาการทำงานแบ่งเป็น 2 ช่วง คือ

- 07.00 – 19.00 น. รวมบังคับค่าล่วงเวลา 4 ชั่วโมง

- 19.00 – 07.00 น. รวมบังคับค่าล่วงเวลา 4 ชั่วโมง

ซึ่งพนักงานแต่ละกะจะทำงานในช่วงเวลาใดเวลาหนึ่งตลอด 1 สัปดาห์ และจะมีการเวียนกะการทำงานไป

เรื่อย ๆ

สวัสดิการและสิทธิประโยชน์

1. หอพักและสนามกีฬา
2. เบี้ยขยันรายเดือน / ปี
3. เครื่องแบบพนักงาน 3 ชุด / ปี พร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
4. ห้องพยาบาล
 - การรักษาพยาบาล รักษาตามอาการและสามารถผ่าตัดเล็กได้
 - แพทย์ประจำ วันจันทร์ – ศุกร์ เวลา 12.00 – 13.00 น.
วันเสาร์ เวลา 10.00 – 12.00 น. (หยุดวันอาทิตย์)
 - พยาบาลประจำตลอด 24 ชั่วโมง (หยุดวันอาทิตย์)
 - รถรับ – ส่งโรงพยาบาลตลอด 24 ชั่วโมง ทุกวัน
 - เตียงผู้ป่วยจำนวน 4 เตียง
 - มียาและเวชภัณฑ์ สำหรับให้บริการโดยไม่เสียค่าใช้จ่าย
5. ตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี
6. โบนัสประจำปี
7. รางวัลอายุงานนาน
8. กองทุนประกันสังคม
9. กองทุนเงินทดแทน

10. เงินช่วยเหลือญาติเสียชีวิต
11. เงินช่วยเหลือพนักงานสมรส
12. วันหยุดตามประเพณี
13. ลาอุปสมบท 30 วัน
14. ลา กิจ 6 วัน
15. ลาแต่งงาน 7 วัน
16. ลาประกอบพิธีศพญาติ
17. ลาพักผ่อน 6 – 10 วัน
18. ลาป่วย 30 วัน
19. ลาคลอด 90 วัน
20. การฝึกอบรมพนักงานใหม่ 3 วันก่อนเริ่มงานทุกคน

6. กระบวนการผลิต

วัตถุดิบ :

- พงเมลามีน
- พงเคลือบเงา
- ฟอยล์

รายละเอียดเกี่ยวกับพงเมลามีน

THAILAMINE
MELAMINE MOLDING COMPOUND

THAILAMINE เป็นสารอัดแบบเมลามีนฟอร์มัลดีไฮด์ ประกอบด้วย เมลามีนฟอร์มัลดีไฮด์เรซินผสมกับแอลฟาเซลูโลส ดำเนินการผลิตโดย บริษัท ไทย เอ็ม เอฟ ซี จำกัด ใช้กระบวนการผลิตจาก บริษัท นิปปอน คาร์ไบด์ อินดัสทรีส์ จำกัด

THAILAMINE เป็นพลาสติกประเภทเทอร์โมเซตติง สามารถแปรรูปทรงถาวร เมื่อผ่านกรรมวิธีการผลิตอัดแบบ (Compression) โดยใช้ความร้อนและแรงอัด เมื่อ THAILAMINE ได้รับความร้อนจะอ่อนตัวและไหลไปตามแบบพิมพ์ด้วยแรงอัด จนกระทั่งทั่วทั้งตัว

ผลิตภัณฑ์ที่แปรรูปจาก THAILAMINE จะมีความแข็งแรงทนทานต่อการขีดข่วน การแตกหัก การแตกร้าว ทนความร้อนและสารเคมีต่าง ๆ ได้ เช่น ไขมัน น้ำมัน กรด – ด่าง ได้ดี ไม่มีกลิ่น รวมทั้งสามารถทำเป็นผลิตภัณฑ์สวยงามด้วยสีสันทันต่าง ๆ เหมาะสำหรับการใช้เป็นภาชนะใส่อาหารได้เป็นอย่างดี

THAILAMINE เหมาะสำหรับผลิตภัณฑ์บนโต๊ะอาหาร จาน ชาม อุปกรณ์ เครื่องครัว ถาด ที่เขี่ยบุหรี่ ของเล่น ของชำร่วย เป็นต้น

ตารางที่ 1 ลักษณะทางกายภาพของ MELAMINE MOLDING COMPOUND

ลักษณะทางกายภาพของ MELAMINE MOLDING COMPOUND	
กรรมวิธีการผลิต	Compression, Transfer
อุณหภูมิที่ใช้ในการผลิต	300 – 400 ° F
การหดตัวหลังการผลิต	0.006 – 0.008 in / in
ความถ่วงจำเพาะ	1.45 – 1.52
ทนแรงดึง	7,000 – 13,500 pond / m2
ทนแรงอัด	25,000 – 50,000 pond / m2
ทนแรงกระแทก	0.25 – 0.35
ความแข็ง	M115 – M125
ทนความร้อน โดยปกติ	210 – 250 ° F
ทนกรด	ดีมาก (ถูกทำลายโดยกรดแก่)
ทนด่าง	ดี
ทนแสงแดด	ดีมาก

ตารางที่ 2 STANDARD MOLDING CONDITION (สภาวะการผลิตที่เหมาะสม)

หัวข้อ	หน่วย	สภาวะการผลิต	หมายเหตุ
การอบเบื้องต้น	° C	100 – 200	อบด้วยเครื่อง PREHEATER
อุณหภูมิแม่พิมพ์	° C	160 – 175	1. อุณหภูมิที่แม่พิมพ์ 2. อุณหภูมิของแม่พิมพ์บน ควรสูงกว่าแม่พิมพ์ล่างประมาณ 5 ° C
ความดันที่เหมาะสม	kg / cm2	150 – 250	ความดันบนผลิตภัณฑ์
เวลาในการอัดขึ้นรูป	sec	50 – 180	สำหรับชิ้นงาน PLAIN

TECHNICAL DATA SHEET

ตารางที่ 3 COMPOUND POWDER

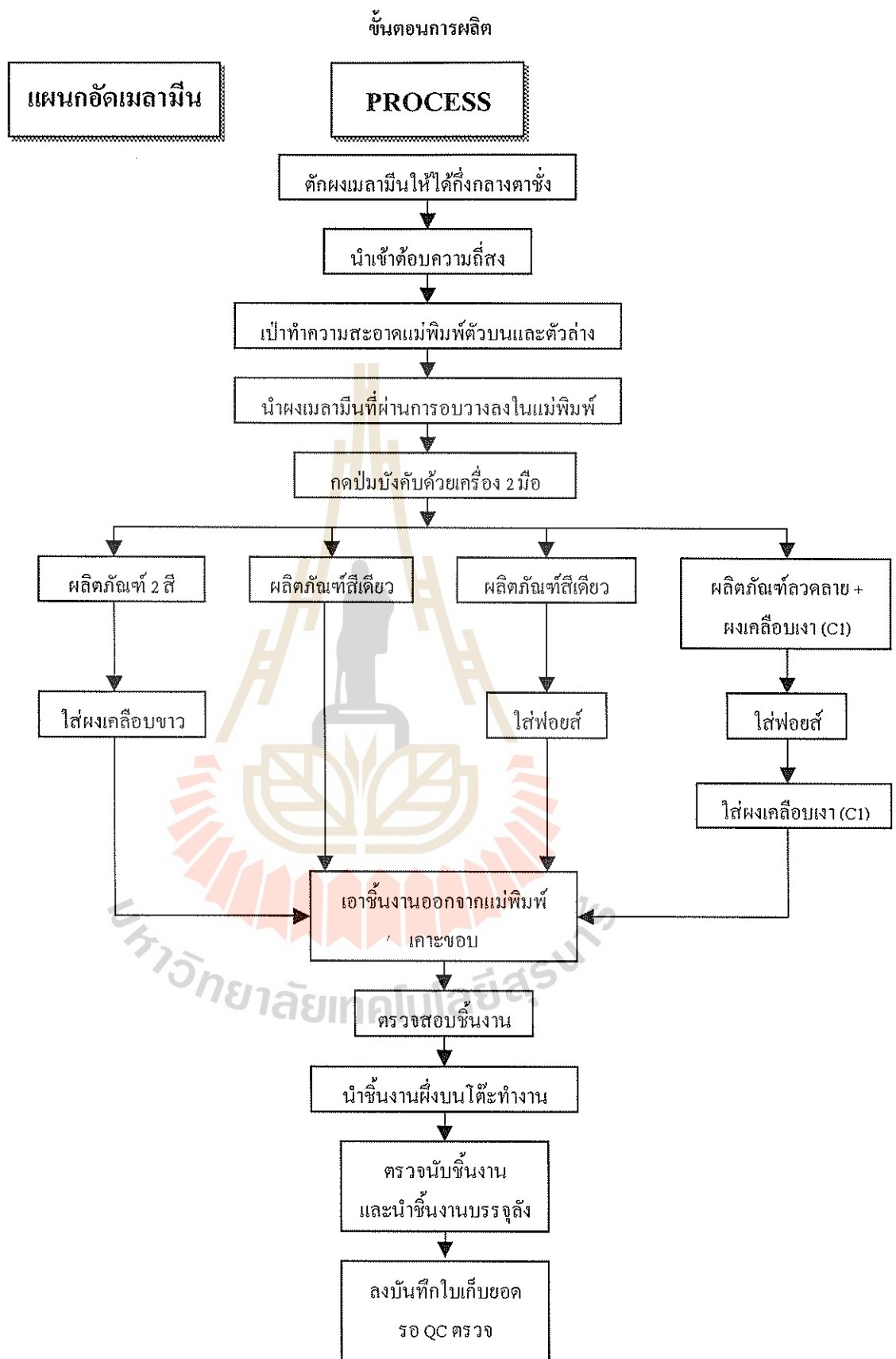
คุณสมบัติ	หน่วย	วิธีการทดสอบ	ค่า
ความหนาแน่น	g / cm ²	JIS 6911	0.45-0.50
ปริมาณสารระเหย	wt. %	JIS K 6911	0.60 – 2.50
การไหล	mm	NIC METHOD	83 - 100

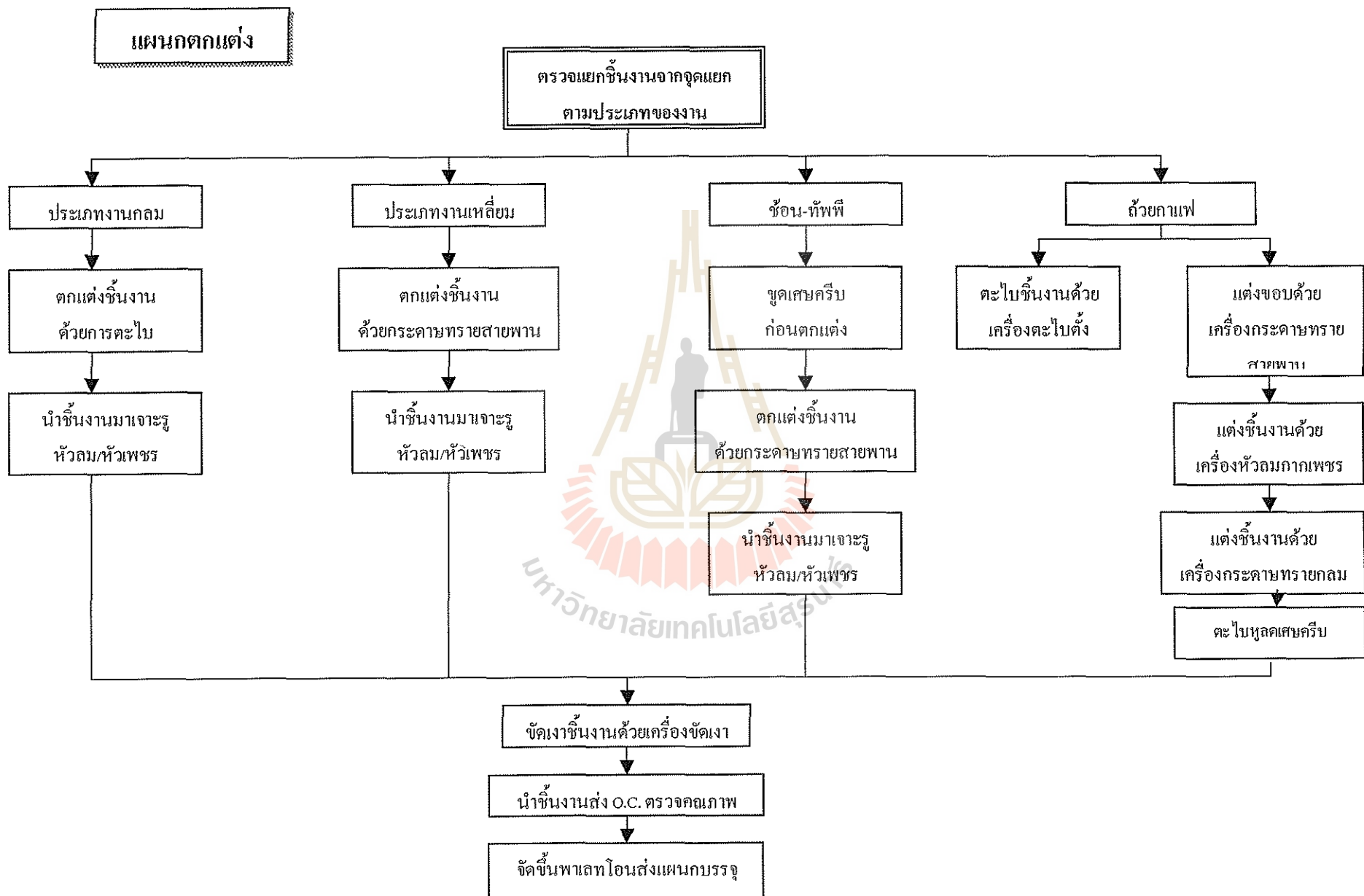
ตารางที่ 4 MOLDED PRODUCT

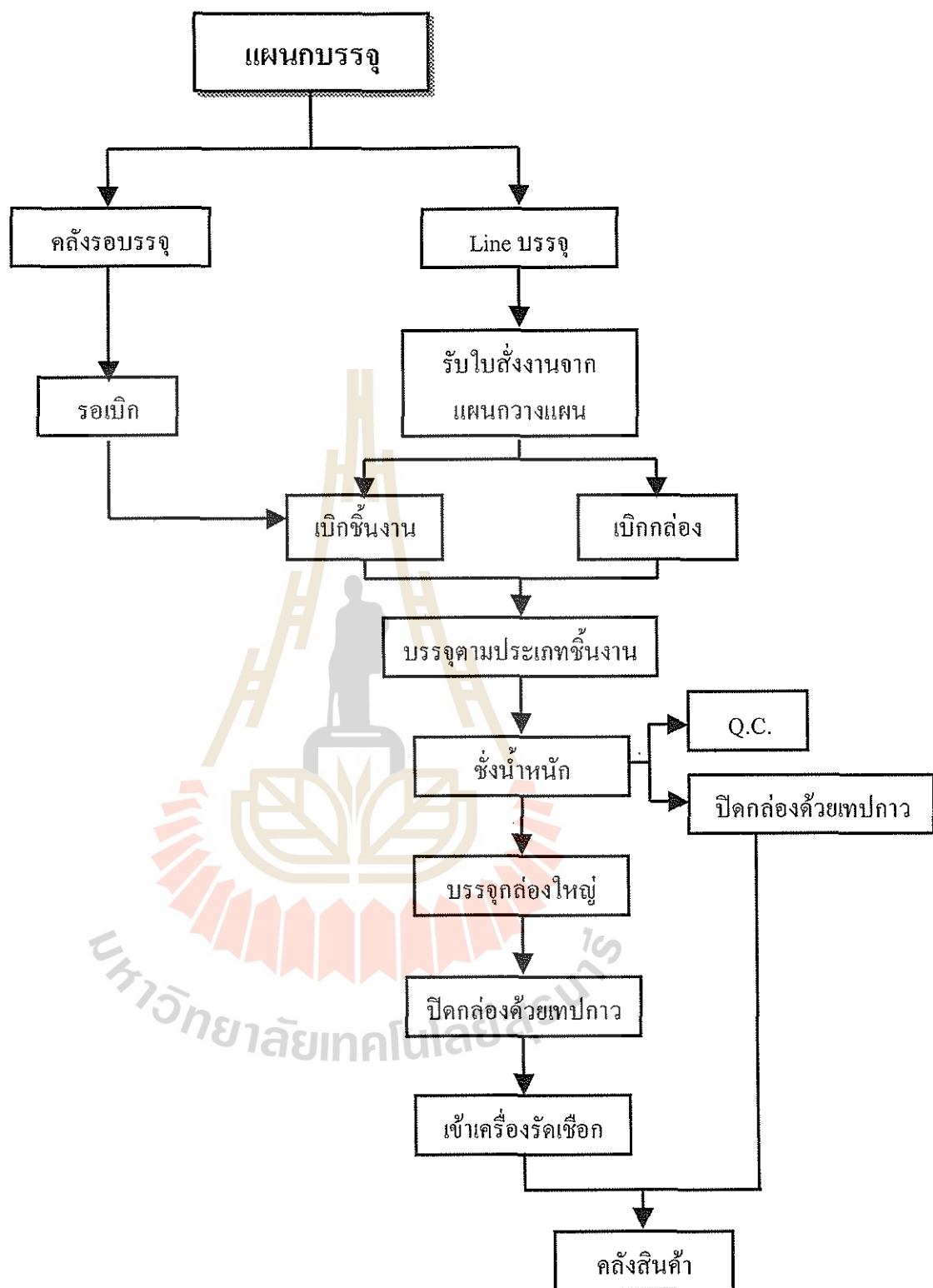
คุณสมบัติ	หน่วย	วิธีการทดสอบ	ค่า
ความหนาแน่นสัมพัทธ์	-	JIS K 6911	1.45-1.55
การดูดซึมน้ำ	wt. %	JIS K 6911	
a. 23° C 24 HRS			0.8 or Less
b. 100° C 1 HR			1.0 or Less
ความต้านทานต่อความร้อน	-	JIS K 6911	Good
ความต้านทานต่อกรดซัลฟิวริก	-	JIS K 6911	Good
ความต้านทานการโค้งงอ	kg / mm ²	JIS K 6911	8.0 or Larger
ความต้านทานแรงกระทบ	kg-cm /mm ²	JIS K 6911	2.0 or Larger
การหดตัว	%	JIS K 6911	1.2 or Less
ความปลอดภัยในการบรรจุอาหาร	-	JIS K 6911	PASS

คุณสมบัติและองค์ประกอบของเมลามีน

สูตรทางเคมี	$C_3H_6N_6$
น้ำหนักโมเลกุล	126.13 g / mol
องค์ประกอบ	C 28.57 % N 66.64%
ประเภท	เป็นพลาสติกเทอร์โมเซต ประเภทอะมิโน
ลักษณะโครงสร้าง	แบบร่างแห หรือแบบเชื่อมโยง (Network or Crosslinked)







7. ฝ่ายปฏิบัติการ

ฝ่ายปฏิบัติการแบ่งงานออกเป็น 2 ด้านคือ

1. แผนบุคคลและฝึกอบรม

1.1. หน่วยงานบุคคล มีบทบาทและหน้าที่ดังนี้

เป็นงานที่เกี่ยวกับเอกสารและบุคลากรภายในบริษัท ตลอดจนสรรหาบุคลากรตามที่แต่ละหน่วยงานกำหนดมาให้ โดยการดำเนินงานตามขั้นตอนที่บริษัทฯ ได้กำหนดไว้ และให้บริหารด้านการจัดทำหนังสือรับรองการผ่านงานที่บริษัทจะออกหนังสือให้ รวมทั้งการคิดค่าแรงให้กับพนักงานทั้งรายเดือนและรายวัน ค่าล่วงเวลา ค่ากะ ฯลฯ

1.2. หน่วยงานฝึกอบรม มีบทบาทและหน้าที่ดังนี้

เป็นหน่วยงานที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับการจัดการฝึกอบรมเพื่อพัฒนาศักยภาพของพนักงานภายในบริษัทฯ และมีการจัดปฐมนิเทศสำหรับพนักงานใหม่เพื่อให้พนักงานใหม่ทราบถึงลักษณะของงานภายในบริษัทและสวัสดิการที่ทางบริษัทฯ มีให้ และดูแลรับผิดชอบเกี่ยวกับห้องสมุดของบริษัทฯ ที่มีให้พนักงานยืมหนังสือไปอ่านคลายเครียดได้

2. แผนธุรการ และจัดซื้อ

1.3. หน่วยงานธุรการ บทบาทและหน้าที่ดังนี้

- จัดสวัสดิการพนักงานของบริษัท
- ประสานหน่วยงานภายในและภายนอก
- งานต้อนรับหน่วยงานภายนอกเยี่ยมชมโรงงาน
- ตรวจสอบทะเบียนทรัพย์สินของบริษัทฯ
- จัดรับเหมางานจากหน่วยงานภายนอก

1.4. หน่วยงานจัดซื้อ บทบาทและหน้าที่ดังนี้

- จัดซื้ออุปกรณ์ วัสดุตามใบสั่งซื้อของบริษัท

1.5. หน่วยงานความปลอดภัย

- สถานพยาบาล
- รักษาความปลอดภัย (รปภ.)

8. งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

รับผิดชอบโดย : คุณโสพนธ์ จำปานนท์ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ บทบาทหน้าที่ของหน่วยงาน

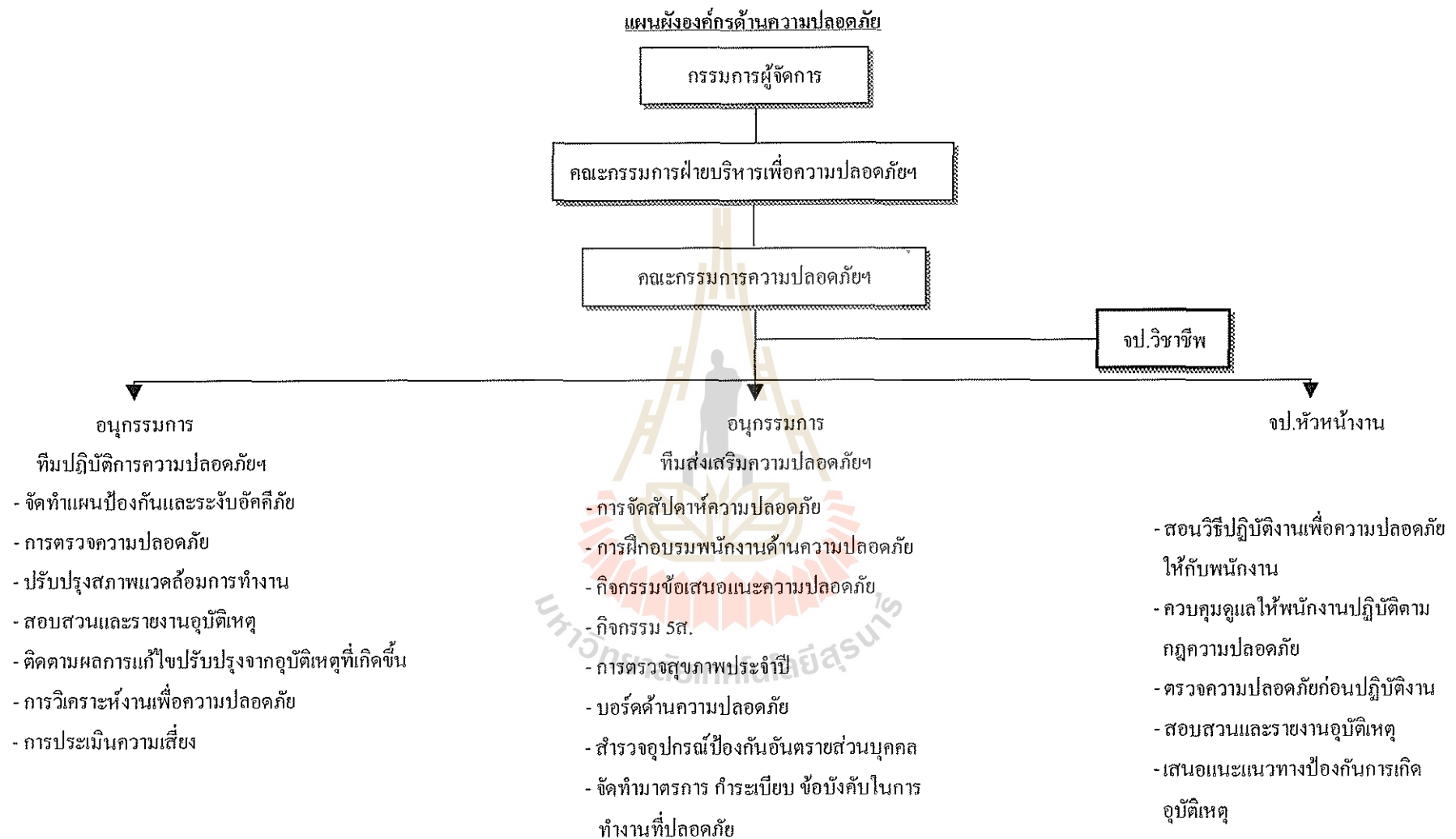
1. ตรวจสอบและเสนอแนะแก่ผู้บริหารของบริษัทฯ และผู้ปฏิบัติงานอื่นๆ ในส่วนที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเป็นไปตามกฎหมายแก่ผู้บริหารของบริษัทฯ
2. ให้คำปรึกษาแนะนำแก่ผู้บริหารของบริษัทฯ และผู้ปฏิบัติงานอื่นๆ ในส่วนที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

3. เสนอ โครงการหรือแผนงานที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานแก่ผู้บริหารของบริษัท และดำเนินงานความปลอดภัยให้เป็นไปตามโครงการ หรือแผนงานที่ได้รับความเห็นชอบจากผู้บริหาร
4. ทำการศึกษา ค้นคว้า และวิเคราะห์เพื่อหามาตรการในการป้องกันอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ หรือการเจ็บป่วย ตลอดจนความเสียหายอื่นๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงานหรือทรัพย์สินของบริษัทฯ อันมีสาเหตุเนื่องจากการทำงานทั้งนี้ เพื่อให้สอดคล้องกับประกาศกระทรวงแรงงานและสวัสดิการ หรือกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง
5. เสนอแนะเพื่อการปรับปรุง แก้ไข ประกาศหรือข้อบังคับต่าง ๆ ของบริษัททุกพื้นที่ และหาพบว่ามีสภาพที่ไม่ปลอดภัยในการทำงานให้มีประสิทธิภาพ และทันสมัยอยู่เสมอ
6. ตรวจสอบหรือสำรวจพื้นที่ต่างๆ ของบริษัทฯ ทุกพื้นที่ และหาพบว่ามีสภาพที่ไม่ปลอดภัยหรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัยให้รายงานพร้อมทั้งให้ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงแก้ไขไปยังหน่วยงานที่รับผิดชอบทันที
7. ตรวจสอบดูแลให้ผู้ปฏิบัติงานใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้ถูกต้องเหมาะสมกับลักษณะและสภาพของการทำงาน และเมื่อพบเห็นผู้ปฏิบัติงานรายใดไม่ใช้อุปกรณ์ดังกล่าว หรือ กระทำการในลักษณะที่เสี่ยงอันตรายให้ทำการแนะนำ ตักเตือน ให้ผู้ปฏิบัติงานรายงานนั้นหยุดทำการ หรือ แจ้งให้หัวหน้างานทราบทันที หากสั่งแล้วยังมีการฝ่าฝืนการกระทำนั้นอยู่ให้ทำเรื่องเสนอลงโทษผู้ปฏิบัติงานรายนั้นไปยังผู้บังคับบัญชาที่มีอำนาจ เพื่อพิจารณาสั่งลงโทษตามระเบียบบริษัทฯ ต่อไป
8. สอบสวนอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ หรือความเสียหายต่าง ๆ ที่เกิดเนื่องจากการทำงานพร้อมทั้งวิเคราะห์หาสาเหตุเพื่อหาทางปรับปรุงแก้ไขไม่ให้เหตุการณ์ทำนองเดียวกันเกิดขึ้นซ้ำอีก
9. ดำเนินการจัดกิจกรรมอบรมส่งเสริม เผยแพร่ และสนใจให้พนักงานปฏิบัติงานมีความตระหนัก สำนึก และมีทัศนคติที่ดีเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
10. ให้ความร่วมมือ และประสานงานกับหน่วยงานหรือสถาบันความปลอดภัยทั้งภาครัฐและเอกชน
11. รวบรวม วิเคราะห์ข้อมูล จัดทำสถิติ และรายงานอุบัติเหตุการบาดเจ็บ การเจ็บป่วย ตลอดจนความสูญเสียต่าง ๆ ที่เกิดเนื่องจากการทำงาน
12. ประสานงานกับ แพทย์ / พยาบาล หน่วยงานของรัฐ เพื่อการช่วยเหลือพนักงานที่ได้รับอันตรายเนื่องจากการทำงานให้ได้รับการรักษาที่ถูกต้องทันที
13. ดำเนินการให้มีการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง
14. จัดทำรายงานการดำเนินการเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานตามที่กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานที่กำหนด
15. กระทำตนให้เป็นตัวอย่างที่ดีในฐานะที่เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
16. ควบคุมดูแลการปฏิบัติงานของพนักงานรักษาความปลอดภัย (รปภ.)
17. ปฏิบัติงานอื่นตามที่ได้รับมอบหมาย

นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

เพื่อให้การดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และเหมาะสมกับการดำเนินธุรกิจ จึงเห็นสมควรกำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังต่อไปนี้

1. บริษัทฯ ถือว่า เองความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมเป็นหน้าที่และความรับผิดชอบของพนักงานทุกคน โดยผู้บังคับบัญชาตามสายงาน ต้องเอาใจใส่ดูแลอย่างใกล้ชิด
2. บริษัทฯ จะดำเนินการผลิต ขนถ่ายและจัดเก็บด้วยวิธีที่เหมาะสม โดยตระหนักถึงความรับผิดชอบด้านความปลอดภัย และสุขภาพของพนักงานและบุคคลที่เกี่ยวข้อง โดยบริษัทฯ จะดำเนินการป้องกันเหตุซึ่งอาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บ เจ็บป่วยหรือสูญเสียชีวิตและทรัพย์สินด้วยความร่วมมืออย่างจริงจังและต่อเนื่องของผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้น และพนักงานทุกคน
3. บริษัทฯ จะจัดการฝึกอบรม พัฒนาและมุ่งมั่นส่งเสริม ให้พนักงานได้มีความรู้ ความเข้าใจ และทัศนคติที่ดีในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. บริษัทฯ จะจัดทำและปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย ให้สอดคล้องกับการเติบโตของธุรกิจอย่างสม่ำเสมอ และพนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตามคู่มือความปลอดภัย
5. บริษัทฯ มุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมาย และมาตรฐานความปลอดภัยในระดับสากล
6. บริษัทฯ จะดูแลให้พนักงานได้ใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยอย่างถูกต้องรวมทั้งการดูแลสุขภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ใช้งานต่างให้อยู่ในสภาพที่มีความปลอดภัยต่อการใช้งาน
7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการติดตามตรวจสอบสภาพ และประเมินผลการดำเนินการให้เป็นไปตามนโยบายที่กำหนด



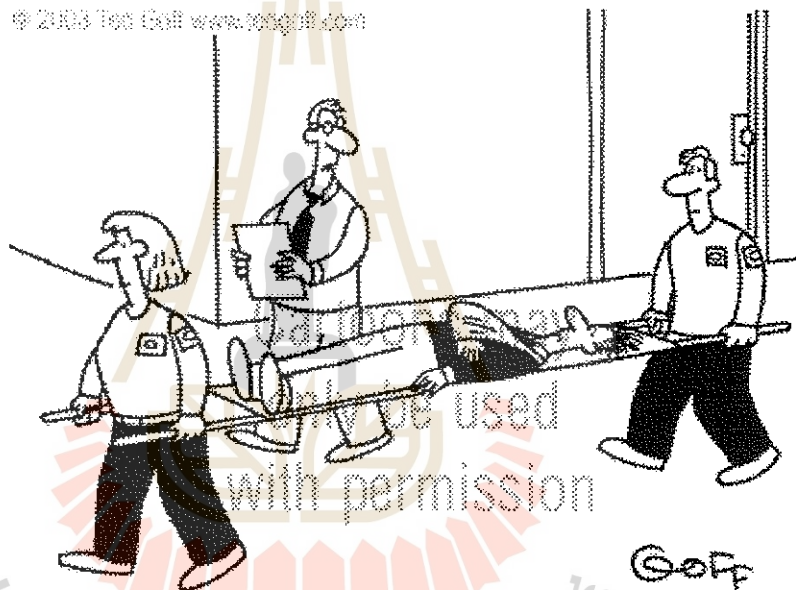
คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 11 คน

คณะอนุกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน 13 คน

บทที่ 2

รายละเอียดเกี่ยวกับงานที่ปฏิบัติ

© 2003 Ted Goff www.tedgoff.com



"Did you get my email
about the wet floor?"

บทที่ 2

รายละเอียดเกี่ยวกับงานที่ปฏิบัติ

1. การบริหารจัดการด้านความปลอดภัย
 - 1.1. จัดระบบการบริหารจัดการงานด้านความปลอดภัย
 - 1.2. จัดบอร์ดคณะกรรมการความปลอดภัย
 - 1.3. จัดทำแผนการดำเนินงานกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและจัดงบประมาณประจำปี 2548
 - 1.4. เสนอจัดทำป้ายนโยบาย ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม
 - 1.5. เสนอจัดทำป้ายรณรงค์สถิติการเกิดอุบัติเหตุถึงขั้นหยุดงานเป็นศูนย์
2. การวิเคราะห์ความปลอดภัยและควบคุมการสูญเสีย
 - 2.1. ออกแบบผังขั้นตอนการสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ
 - 2.2. ออกแบบผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล
 - 2.3. ออกแบบ และจัดทำแบบฟอร์มการสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุ
 - 2.4. สอบสวน / วิเคราะห์อุบัติเหตุ
 - 2.5. สรุปสถิติการเกิดอุบัติเหตุ และจำแนกประเภทของอุบัติเหตุ
 - 2.6. ออกแบบและจัดทำฐานข้อมูลสถิติการเกิดอุบัติเหตุ (MS Office Access)
3. การตรวจความปลอดภัย
 - 3.1. เสนอแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจความปลอดภัย
 - 3.2. ออกแบบผังขั้นตอนการตรวจความปลอดภัย และรายงานผล
 - 3.3. สำรวจ, ตรวจความปลอดภัย
 - 3.4. รวมติดตามตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน (เสียง, แสง, ความร้อน, ฝุ่น)
4. กิจกรรมรณรงค์ และส่งเสริมงานความปลอดภัย
 - 4.1. เข้าร่วมประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย
 - 4.2. อบรมพนักงานฝ่ายผลิตก่อนเริ่มงาน เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
 - 4.3. รายการเสียงตามสาย (วันศุกร์ช่วงทอล์กกับคนศรีไทยฯ)
 - 4.4. แผ่นพับ “ศรีไทยเมืองย่าโม” (คอลัมน์ สารน่ารู้ กับงานความปลอดภัย รายเดือน)
 - 4.5. ช่วยดำเนินงานประชาสัมพันธ์ “โครงการจดเกล้า เจ้าพระยา” ของ สภาอุตสาหกรรม
 - 4.6. โครงการ “คลินิกภัยสุขภาพ”
 - 4.7. โครงการ “อบรมซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ 2547”
 - 4.8. ตรวจสุขภาพพนักงานตามความเสี่ยงประจำปี 2547 ได้ดำเนินการตรวจสุขภาพประจำปี 2547 ให้กับพนักงานที่มีอายุงานตั้งแต่ 1 ปี ขึ้นไป
 - 4.9. ติดตาม Auditor ลูกค้านับ Li & Fung และวางแผนการปรับปรุง งานความปลอดภัย
 - 4.10. รวมงานกีฬา “ศรีไทยฯ Sport Day” 47” กรรมการหมากล้อม, และกองเชียร์
 - 4.11. ร่วมประชาสัมพันธ์ “งานมหกรรมสินค้าอุปโภคบริโภค”

5. โครงการวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (WSA)

ฝ่ายผลิตเมลามีน

การทำงานแบ่งเป็น 5 แผนก ดังนี้

1. แผนกอัดเมลามีน 1

2. แผนกอัดเมลามีน 2

1. งานยกกระสอบผงเมลามีน
2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสี่เหลี่ยม
3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย
4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา
5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)
6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา (W + C)
7. งานอัดขึ้นรูปถาด
8. งานทำความสะอาดเครื่องจักรและอุปกรณ์
9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์
10. งานขัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร

แผนกอัดเมลามีน ฝ่ายผลิตเมลามีน

3. แผนกตกแต่ง

1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (ชุดพิเศษรีบ)
2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO
3. งานตกแต่งชิ้นงานมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกากเพชร
4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายกลม
5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมอเตอร์ลม หัวกากเพชร
6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน
7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานใหญ่
8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานเล็ก
9. งานเจาะรูชิ้นงาน
10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ
11. งานขัดในชิ้นงาน
12. งานเสิร์ฟชิ้นงาน
13. งานเช็คชิ้นงาน
14. งานพันทราย
15. งานขัดเงาชิ้นงาน
16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)
17. งานไม้ สแครบชิ้นงาน

4. แผนกบรรจุ

5. แผนกแม่พิมพ์

1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป
2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิก
3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์
- 4.. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์
- 5.. งานเผาป่าและสังฆ
6. งานการลอก Crome
7. งานกลึงขึ้นรูป Insert
8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องล้อหินเจียร
9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ





แผนการดำเนินงาน การประเมินจุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย

(Work points Safety Analysis)

ระยะเวลา 4 เดือน เริ่มตั้งแต่ เดือนสิงหาคม – ธันวาคม 2547

กิจกรรมการดำเนินงาน	ระยะเวลาการดำเนินงาน																สถานที่	ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
	ก.ย.				ต.ค.				พ.ย.				ธ.ค.						
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
1. เดินสำรวจโรงงาน (Walk through Survey)	↔																ทั้งโรงงาน	คณะกรรมการ ปลูก	
2. ติดต่อประสานงานหน่วยงานที่ดำเนินงาน	↔																ทั้งโรงงาน	คณะกรรมการ ปลูก	
3. ศึกษางานในแผนกอัดเม็ดลามีน		↔	↔														อค์ฯ 1 โรง 11	หัวหน้างาน + จป.	
4. ศึกษางานในแผนกตกแต่งชิ้นงานเมลามีน			↔	↔													แผนกตกแต่ง	หัวหน้ากะ + จป.	
5. จัดทำแบบฟอร์มแบบการประเมิน		↔	↔															หน่วยงาน + จป.	ฟอร์มตามคู่มือ
6. ปรึกษาจุดงาน, จุดทำงาน ทั้งสองแผนก จาก (WI + สภาพงาน)			↔	↔														หน่วยงาน + จป.	
7. กำหนดจุดทำงานทุกงาน และประเมินจุดทำงานเสี่ยง			↔	↔													หน่วยงานดำเนินการ	หัวหน้างาน + จป.	
8. ปรึกษา และสรุปการประเมินจุดเสี่ยงทั้งสองแผนก			↔	↔														คณะกรรมการ ปลูก	
9. นำผลการประเมิน มาวิเคราะห์ข้อผิดพลาด						↔	↔											หัวหน้างาน + จป.	ฟอร์มตามคู่มือ
10. สรุปผลการดำเนินงานแฟ้มที่ 1 ตามคู่มือจัดทำ (WSA)							↔	↔										คณะกรรมการ ปลูก	ฟอร์มตามคู่มือ
11. ตรวจสอบวัดค่ามาตรฐานความปลอดภัยทางกายภาพ, ชีวภาพ							↔	↔									ทั้งโรงงาน	คณะกรรมการ ปลูก	หน่วยงานช่วย
12. สรุปผลการดำเนินงานแฟ้มที่ 2 ตามคู่มือจัดทำ (WSA)										↔	↔							คณะกรรมการ ปลูก	
13. ทำการสำรวจโครงสร้างอาคาร, สารเคมี, ระบบป้องกันและระงับอัคคีภัย							↔	↔	↔	↔	↔	↔					ทั้งโรงงาน	คณะกรรมการ ปลูก	ฟอร์มตามคู่มือ
14. สรุปผลการดำเนินงานแฟ้มที่ 3 ตามคู่มือจัดทำ (WSA)													↔	↔				คณะกรรมการ ปลูก	
15. รวบรวมผลการดำเนินงานการจัดทำมาตรฐาน (WSA) และจัดทำรายงาน							↔	↔	↔	↔	↔	↔						คณะกรรมการ ปลูก	จัดทำ มรท. 8001 / 2546
16. ส่งรายงานบริษัท ศรีไทยฯ / สหกิจศึกษา มทส.															↔	↔			

ประกาศ

เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการฝ่ายผลิต

การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (Work points Safety Analysis ; WSA)

ในสภาพการทำงานแต่ละจุดงานในแผนกและหน่วยงานของบริษัทฯ ที่มีสภาพงานเสี่ยงต่ออันตรายและก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรงต่อพนักงานได้จึงควรค้นหาปัจจัยที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุเพื่อดำเนินการแก้ไขและปรับปรุงหรือมีมาตรการป้องกันอุบัติเหตุ โดยการวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย ดังนั้น เพื่อการดำเนินงาน ที่มีประสิทธิภาพ เป็นระบบ และเอื้ออำนวยต่อการดำเนินงาน ทางหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน จึงขอแต่งตั้งคณะกรรมการ การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัยดังต่อไปนี้

1. กรรมการฝ่ายบริหาร

1. นายประมวธ ภิญโญ ผู้จัดการฝ่ายผลิต ประธานคณะกรรมการ

อำนาจหน้าที่รับผิดชอบของคณะกรรมการฝ่ายบริหาร

- 1) กำกับดูแล, ตรวจสอบและทบทวนผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย
- 2) เสนอแนะ แนวทางการแก้ไข ปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงจุดทำงานที่มีความเสี่ยงต่ออันตรายและก่อให้เกิดอุบัติเหตุ
- 3) จัดสรรงบประมาณ สำหรับการดำเนินการเพื่อป้องกันอุบัติเหตุในการแก้ไข ปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงจุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
- 4) ส่งเสริมและสนับสนุนการดำเนินงานเพื่อการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

ทั้งนี้ตั้งแต่ วันที่ 27 ตุลาคม 2547 ถึง 26 ตุลาคม 2548

จึงประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน

ลงชื่อ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

ประกาศ

เรื่อง เรื่อง การแต่งตั้งคณะกรรมการฝ่ายผลิต
การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย (Work points Safety Analysis ; WSA)

ฝ่ายผลิตเมลามีน

1) นายยศ	กลิ่นสุข	หัวหน้าแผนกอัดเมลามีน 1	กรรมการ
2) นายบุญยืน	สร้อยสุวรรณ	หัวหน้าแผนกอัดเมลามีน 2	กรรมการ
3) นายธีรศักดิ์	สินเพ็ง	หัวหน้าแผนกคกแต่งเมลามีน	กรรมการ
4) นายเจษฎา	จันทร์ผล	หัวหน้าแผนกแม่พิมพ์	กรรมการ
5) นายวสันต์	คล้ายสมบูรณ์	ผู้ช่วยหัวหน้าแผนกบรรจุ	กรรมการ
6) นายวสันต์	มั่งแผ่กลาง	หัวหน้างานอัดเมลามีน 1	กรรมการ
7) นายกิตติพล	สุนทราศรี	หัวหน้างานอัดเมลามีน 2	กรรมการ
8) นายเมธา	จากมะเรียง	หัวหน้ากะแผนกคกแต่งเมลามีน	กรรมการ
9) นายสมชาย	ชมวงษ์	ผู้ช่วยหัวหน้างานแผนกแม่พิมพ์	กรรมการ
10) นายสมหวัง	เจียนมะเรียง	พนักงาน EXPORT แผนกบรรจุ	กรรมการ
11) นายโสพน	จำกานนท์	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ	กรรมการและเลขานุการ
12) นายชัยวิชิต	ควนใหญ่	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	กรรมการและ เลข.เลขานุการ

อำนาจหน้าที่รับผิดชอบของคณะกรรมการปฏิบัติการ

- 1) ดำเนินการศึกษางาน จุดงาน, จุดทำงาน ขั้นตอนการทำงานทั้งหมดในแผนกหรือหน่วยงาน โดยเทียบเคียงกับ W/I (Work Instruction)
- 2) ระบุชื่องาน, จุดงาน, จุดทำงาน หรือ ตำแหน่งจุดการชนเคลื่อนย้าย ตามแบบฟอร์มบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
- 3) ระบุความรุนแรง และประเมินความเสี่ยงของจุดงาน, จุดงานในแผนกหรือหน่วยงาน ตามแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยง
- 4) วิเคราะห์จุดงานที่มีค่าความรุนแรงและอัตราความเสี่ยง ตามแบบฟอร์มการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
- 5) ตรวจสอบและทบทวนผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์จุดทำงานเสี่ยงเพื่อความปลอดภัย

- 6) เสนอแนะ แนวทางการแก้ไข ปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงจุดทำงานที่มีความเสี่ยงต่ออันตรายและก่อให้เกิดอุบัติเหตุ
- 7) ดำเนินการ แก้ไข ปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงจุดทำงานที่มีความเสี่ยงต่ออันตรายและก่อให้เกิดอุบัติเหตุ ให้มีความปลอดภัยเพิ่มขึ้นมากที่สุด
- 8) ส่งเสริมและสนับสนุนการดำเนินงานเพื่องานการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย

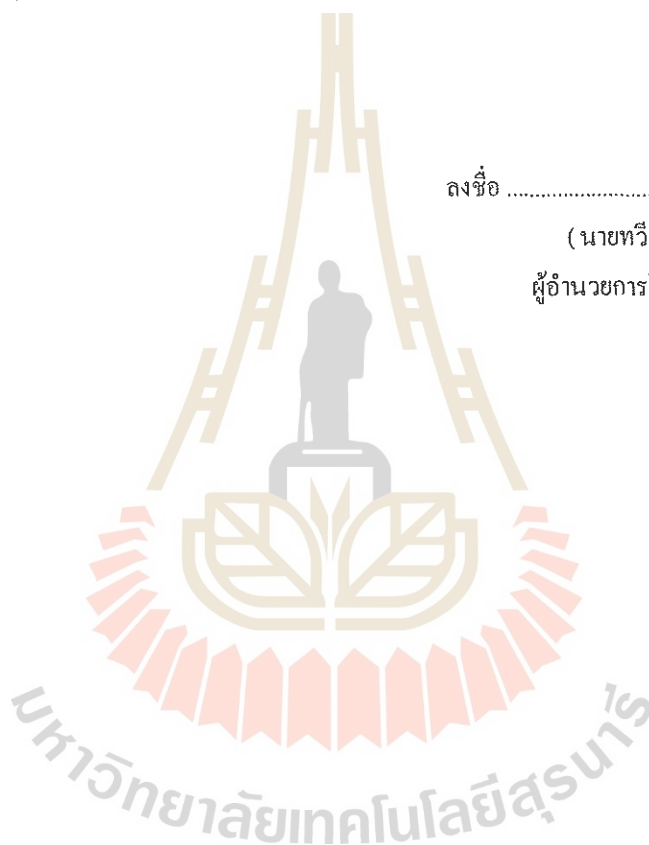
ทั้งนี้ตั้งแต่ วันที่ 27 ตุลาคม 2547 ถึง 26 ตุลาคม 2548

จึงประกาศให้ทราบโดยทั่วกัน

ลงชื่อ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช



แบบรายการประเมินจุดเสี่ยง

ชื่อสถานประกอบการ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน)
 ประกอบกิจการ ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกเมลามีน
 ที่ตั้ง เลขที่ 335 หมู่ 6 ถนนราชสีมา-โชคชัย เขตอุตสาหกรรมสุรนารี
 ตำบลหนองระเวียง อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30000
 โทรศัพท์ 0-4421-2100 โทรสาร 0-4421-2470, 212036
 E-mail: srithai.korat@srithai.co.th
 จำนวนพนักงาน รวม 1,676 คน ชาย 353 คน หญิง 1,324 คน
 ฝ่ายผลิตเมลามีน
 การทำงานแบ่งเป็น 5 แผนก ดังนี้

- | | | | |
|----------------------|-------|-----|----|
| 1. แผนกอัดเมลามีน 1. | จำนวน | 361 | คน |
| 2. แผนกอัดเมลามีน 2 | จำนวน | 363 | คน |
| 3. แผนกตกแต่ง | จำนวน | 358 | คน |
| 4. แผนกบรรจุ | จำนวน | 133 | คน |
| 5. แผนกแม่พิมพ์ | จำนวน | 14 | คน |

บัญชีรายชื่อฝ่าย/แผนก ในบริษัท

ฝ่ายผลิตเมลามีน

ลำดับ	แผนก	รหัสแผนก	จำนวนหัวพนักงาน	หมายเหตุ
1	อัดเมลามีน 1 (10,11,4)	PR1	45	
2	อัดเมลามีน 2 (12,6,5)	PR2	48	
3	ตกแต่ง	PR3	11	
4	บรรจุ	PR4	14	
5	แม่พิมพ์	PR5	3	
รวม			121	

บัญชีรายการหัวหน้างาน

ฝ่าย ผลิตเมลามีน

แผนก อัดเมลามีน 1(10, 11, 4)

รหัสแผนก PR1

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณสลา ลับไพรี	PR1-10A-1	66	
2	คุณชำนาญ ถิ่นหนองแขวง	PR1-10A-2	66	
3	คุณวรวิทย์ เจริญสิน	PR1-10A-3	66	
4	คุณวัชรระ เปิกขุนทด	PR1-10B-1	66	
5	คุณสังกฤษณ์ วิภาตะนาวิน	PR1-10B-2	66	
6	คุณกิตติคุณ วรธงไชย	PR1-10B-3	66	
7	คุณนฤเบศ เลียงสระน้อย	PR1-10C-1	66	
8	คุณฉัตรแก้ว ประสมศรี	PR1-10C-2	66	
9	คุณสุทธินันท์ ทองกระโทก	PR1-10C-3	66	
10	คุณชนะ จตุรภัทรรักษ์	PR1-11A-1	87	
11	คุณวสันต์ มุ่งแฝงกลาง	PR1-11A-2	87	
12	คุณรุ่งเพชร เมินกระโทก	PR1-11A-3	87	
13	คุณปกรณ์ บัวแก้ว	PR1-11B-1	87	
14	คุณวิโรจน์ เทียงดี	PR1-11B-2	87	
15	คุณเอกชัย ผลบุญ	PR1-11B-3	87	
16	คุณศักดิ์ อมรกิจดิถาวร	PR1-11C-1	87	
17	คุณวิรัตน์ ลาภกระโทก	PR1-11C-2	87	
18	คุณจรัญ กวางทอง	PR1-11C-3	87	
19	คุณสุนทร บุญเพ็งรักษ์	PR1-D-1	3	

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณสำเร็จ ช่างปรุ	PR2-12A-1	60	
2	คุณกิตติพล สุนทราศรี	PR2-12A-2	60	
3	คุณอาคม คั่นทะเสน	PR2-12B-1	60	
4	คุณวุฒิกร กระเบากลาง	PR2-12B-2	60	
5	คุณสมนึก ไพนุจิตร	PR2-12B-3	60	
6	คุณสุภัทรจิต วิวัฒน์	PR2-12C-1	60	
7	คุณรังสรรค์ มีพร้อม	PR2-12C-2	60	
8	คุณสมยศ บุญเรือง	PR2-12C-3	60	
9	คุณสมพันธ์ พิณศรี	PR2-6A-1	71	
10	คุณสมมาตร สิริ	PR2-6A-2	71	
11	คุณมานพ นุ่นทอง	PR2-6A-3	71	
12	คุณเฉลิมชัย ช่อรักษ์	PR2-6B-1	71	
13	คุณบัญชา วรรณะ	PR2-6B-2	71	
14	คุณวิเศษ ปัญญานันทศิริกุล	PR2-6B-3	71	
15	คุณสุรวิทย์ ลำพึงคิด	PR2-6C-1	71	
16	คุณมีชัย ยุทธวัฒน์	PR2-6C-2	71	
17	คุณกิตติพันธ์ ชื่นวรรณูปถัมภ์	PR2-6C-3	71	
18	คุณศศิวิมล สร้อยสุวรรณ	PR2-F-1	19	
19	คุณสมพิศ วัฒนากร	PR2-F-2	19	

ฝ่าย ผลิตเมลามีน

แผนก ตกแต่ง

รหัสแผนก PR3

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณวิชาญ สิงหาอาจ	PR3-3A-1	117	
2	คุณแสงจันทร์ สายมาลัย	PR3-3A-2	115	
3	คุณยุพาพร เขตจอหอ	PR3-3A-3	115	
4	คุณพิเชษฐ เขตเพชรรัตน์	PR3-3B-1	117	
5	คุณสมจิตต์ พกกกลาง	PR3-3B-2	115	
6	คุณจารุณี การะเนตร์	PR3-3B-3	115	
7	คุณเมธา จากมะเรียง	PR3-3C-1	117	
8	คุณสุนีย์ มีแก้ว	PR3-3C-2	115	
9	คุณสุนีย์ เพชรแก้ว	PR3-3C-3	115	
10	คุณสมปอง เผ่าบ้านฝาง	PR3-D-1	8	

ฝ่าย ผลิตเมลามีน

แผนก บรรจุ

รหัสแผนก PR4

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณวสันต์ คล้ายสมบูรณ์	PR4-D-1	163	
2	คุณพิชญา พุทธาฝ่าย	PR4-D-2	157	
3	คุณประทุม ชูคง	PR4-L1-1	11	
4	คุณไน้ แซ่เจ็ง	PR4-L2-1	11	
5	คุณราตรี ฝอดสูงเนิน	PR4-L3-1	11	
6	คุณอารียา วิวัฒน์	PR4-L4-1	11	
7	คุณสาธิตี ถ้ำหิน	PR4-L5-1	11	
8	คุณจุฑามาศ ใจชอบ	PR4-L6-1	11	
9	คุณยุพิน มากชุมแสง	PR4-L7-1	12	
10	คุณหทัยรัตน์ ใจคุ้มเก่า	PR4-L8-1	11	
11	คุณวิริยา นอกกระโทก	PR4-L9-1	12	
12	คุณอารี พงษ์ใหม่	PR4-L10-1	12	
13	คุณจรรยารักษ์ จอกโคกสูง	PR4-L11-1	13	

ฝ่าย ผลิตเมลามีน

แผนก แม่พิมพ์

รหัสแผนก PR5

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณเจษฎา จันทร์ผล	PR5-D-1	14	
2	คุณสมชาย ชมวงศ์	PR5-D-2	7	
3	คุณสมควร ทับทิมสว่างรัตน์	PR5-D-3	6	

ฝ่าย วิศวกรรม

แผนก ซ่อมบำรุงเครื่องจักร

รหัสแผนก MT2

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณวรพจน์ สิริโคกกุล	MT2-D-1	22	
2	คุณฉัตรชาย เวียนขุนทด	MT2-D-2	4	
3	คุณสุรินทร์ มิตร์สันเทียะ	MT2-D-3	4	
4	คุณโชคชัย เชียงใหม่	MT2-D-4	5	
5	คุณสัมมนา วีระเถกิงชีวี	MT2-D-5	4	
6	คุณศิริรัตน์ เกะกระโทก	MT2-D-6	1	

ฝ่าย วิศวกรรม

แผนก ซ่อมบำรุงทั่วไป

รหัสแผนก MT3

ลำดับ	ชื่อหัวหน้างาน	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนพนักงานที่อยู่ในการ กำกับดูแล(คน)	หมายเหตุ
1	คุณปรีชา ยงย่วน	MT3-D-1	9	
2	คุณสุทนต์ วัฒนกุล	MT3-D-2	8	
3	คุณคำตา วิเศษสุด	MT3-D-3	1	
4	คุณกิตติศักดิ์ น่ำชม	MT3-D-4	2	
5	คุณพิชิต เชิดเพชรรัตน์	MT3-D-5	1	

ลงชื่อ

(นายโสพน ขำภานนท์)

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ระดับวิชาชีพ

...../...../.....

ลงชื่อ.....(ผู้ตรวจสอบ)

(นายสมทรง รักษาพล)

ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ

...../...../.....

ลงชื่อ

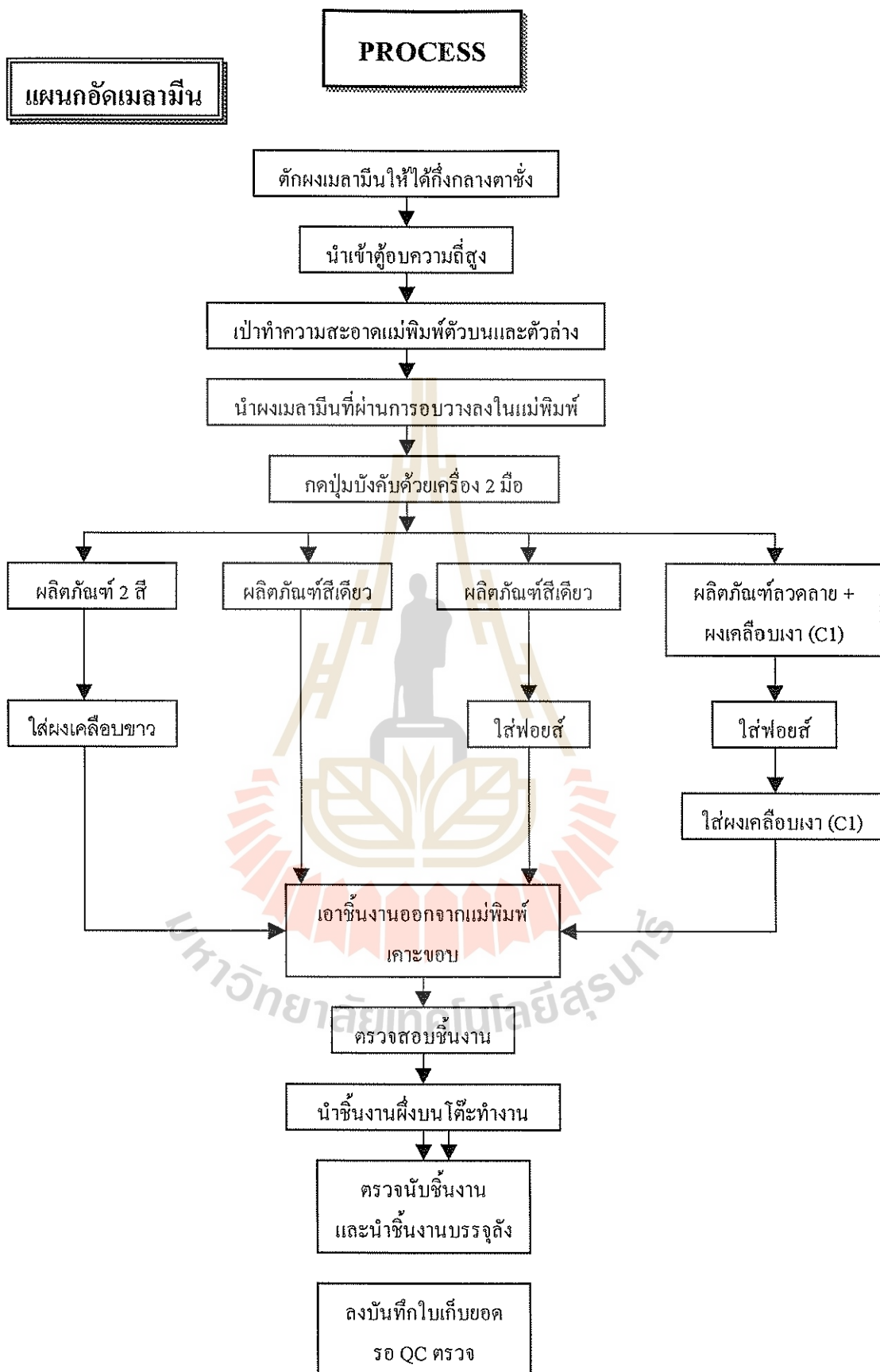
(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

...../...../.....

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ขั้นตอนการอัดเมลามีน



การประเมินอันตรายจากระบวนการผลิต

แผนกอัดเมลามีน

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
1. ตักผงเมลามีน	- ผ่นผงจากเมลามีน	- ฝ่าปิดจมูกให้พนักงานสวมใส่	- หัวหน้างานควรควบคุมพ่นง. ให้สวมใส่ฝ่าปิดจมูกอย่าง เคร่งครัด	
2. นำผงเมลามีนเข้าสู่อบ ความถี่สูง	- ไม่พบอันตราย			
3. เป่าทำความสะอาด แม่พิมพ์	- พิมพ์คาค - เศษกระเด็นเข้าตา - ความร้อน	- ปิดกั้นให้พนักงานสวมใส่ - ไม่มีมาตรการ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พ่นง. สวมใส่ปิดกั้นขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด - จัดหาแว่นตาที่ไม่เกิดฝ้าเมื่อ ถูกความร้อนให้พ่นง.สวมใส่	
4. นำผงเมลามีนที่ผ่าน การอบวางในแม่พิมพ์ ที่เครื่องอัด	- แสบตาจากก๊าซซัลเฟอร์ ไดออกไซด์ - พิมพ์คาค - ความร้อน	- ไม่มีมาตรการ - ปิดกั้นให้พนักงานสวมใส่ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- จัดหาแว่นตาที่ไม่เกิดฝ้าเมื่อ ถูกความร้อนให้พ่นง.สวมใส่ - หัวหน้างานควบคุมให้พ่นง. สวมใส่ปิดกั้นขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด	
5. กดปุ่มบังคับเครื่องอัด ด้วยปุ่มกด 2 มือ	- เครื่องอัดหนีบมือจากการ กดปุ่ม 2 คน	- ออกกฎห้ามกดปุ่ม 2 คน	- ปุ่มของเครื่องจักรควรมีการ ซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพที่ใช้ งานได้และเป็นไปตาม มาตรฐาน	
6. เป่าทำความสะอาด ชิ้นงานในแม่พิมพ์	- พิมพ์คาค - เศษกระเด็นเข้าตา - ความร้อน	- ปิดกั้นให้พนักงานสวมใส่ - ไม่มีมาตรการ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พ่นง. สวมใส่ปิดกั้นขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด - จัดหาแว่นตาที่ไม่เกิดฝ้าเมื่อ ถูกความร้อนให้พ่นง.สวมใส่	
7. ใส่ฟอยล์	- พิมพ์คาค - ความร้อน	- ปิดกั้นให้พนักงานสวมใส่ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พ่นง. สวมใส่ปิดกั้นขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด	
8. กดปุ่มบังคับเครื่องอัด ด้วยปุ่มกด 2 มือ	- เครื่องอัดหนีบมือจากการ กดปุ่ม 2 คน	- ออกกฎห้ามกดปุ่ม 2 คน	- ปุ่มของเครื่องจักรควรมีการ ซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพที่ใช้ งานได้และเป็นไปตาม มาตรฐาน	

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต

แผนกอัดเมลามีน (ต่อ)

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
9. เป่าทำความสะอาด ชิ้นงาน ในแม่พิมพ์	- พิมพ์คาค - เศษเมลามีนกระเด็นเข้า - ความร้อน	- ปิดกั้นแสงให้พนักงานสวมใส่ - ไม่มีมาตรการ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พอง. สวมใส่ปิดกั้นแสงขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด - จัดหาแว่นตาที่ไม่เกิดฝ้าเมื่อ ถูกความร้อนให้พอง.สวมใส่	
10. ใส่ผงเคลือบเงา	- พิมพ์คาค - ความร้อน	- ปิดกั้นแสงให้พนักงานสวมใส่ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พอง. สวมใส่ปิดกั้นแสงขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด	
11. กดปุ่มบังคับเครื่องอัด ด้วยปุ่มกด 2 มือ	- เครื่องอัดหนีบมือจากการ กดปุ่ม 2 คน	- ออกกฎห้ามกดปุ่ม 2 คน	- ปุ่มของเครื่องจักรควรมีการ ซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพที่ใช้ งานได้และเป็นไปตาม มาตรฐาน	
12. นำชิ้นงานออกจาก แม่พิมพ์	- พิมพ์คาค - เศษกระเด็นเข้าตา - ความร้อน	- ปิดกั้นแสงให้พนักงานสวมใส่ - ไม่มีมาตรการ - ติดตั้งฉนวนกันความร้อน (ถ้า อยู่ในระหว่างดำเนินการ)	- หัวหน้างานควบคุมให้พอง. สวมใส่ปิดกั้นแสงขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด	
12. ทำการชุบขอบชิ้นงาน ด้วยแท่งทองแดง	- เศษกระเด็นเข้าตา - ชิ้นงานบาด	- ไม่มีมาตรการ - ใส่ถุงมือผ้า	- จัดหาแว่นตาที่ไม่เกิดฝ้าเมื่อ ถูกความร้อนให้พอง.สวมใส่ - หัวหน้างานควบคุมให้พอง. สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติ งานอย่างเคร่งครัด	



แบบบัญชีรายการการประเมินจุดงานเสี่ยงขั้นพื้นฐานต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORK JOB INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 11 / กันยายน / 2547

แผนก อัดเมลามีน 1 รหัสหัวหน้างาน PRI-11A-2 ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

ชื่องาน (Job)	การประเมินจุดเสี่ยง			
	Risk Evaluation			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคยเกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1 - 9
1. งานยกกระสอบผงเมลามีน	2	3	2	7
2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว	3	3	2	8
3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย	3	3	2	8
4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา	3	3	2	8
5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)	3	3	2	8
6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา (W + C)	3	3	2	8
7. งานอัดขึ้นรูปภาค	3	3	2	8
8. งานทำความสะอาดเครื่องจักรและอุปกรณ์	2	3	2	7
9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์	3	2	2	7
10. งานขัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร	2	2	2	6



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 11 / กันยายน / 2547

แผนก อัดเมลามีน 1 รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2 ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งมั่งกลาง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
1. งานยกกระสอบวัตถุดิบ (ผงเมลามีน)				
1.1 จุดกองวัตถุดิบ (กระสอบเมลามีน)	1	3	0	4
1.2 จุดยกวัตถุดิบ ถึงบนโต๊ะงาน	2	3	0	5
1.3 จุดโต๊ะงาน	2	3	2	7
2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว				
2.1 จุดเครื่องขึ้นผงเมลามีน	1	3	0	4
2.2 จุดตักผงเมลามีน	4	3	2	7
2.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
2.4 จุดจุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
2.5 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
2.6 จุดนำขึ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงถัง	2	3	0	5
3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย				
3.1 จุดเครื่องขึ้นผงเมลามีน	1	3	0	4
3.2 จุดตักผงเมลามีน	2	3	2	7
3.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
3.4 จุดจุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
3.5 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
3.6 จุดนำขึ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงถัง	2	3	1	6
4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา				
4.1 จุดเครื่องขึ้นผงเมลามีน	1	3	0	4
4.2 จุดตักผงเมลามีน	2	3	2	7
4.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
4.4 จุดจุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
4.5 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
4.6 จุดนำขึ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงถัง	2	3	1	6



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 11 / กันยายน / 2547

แผนก อัดเมลามีน 1 รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2 ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)				
5.1 จุดเครื่องขึ้นรูปเมลามีน	1	3	0	4
5.2 จุดสูบลมเมลามีน	2	3	2	7
5.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
5.4 จุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
5.5 จุดฝั่งชิ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
5.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง	2	3	1	6
6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา				
6.1 จุดเครื่องขึ้นรูปเมลามีน	1	3	0	4
6.2 จุดสูบลมเมลามีน	2	3	2	7
6.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
6.4 จุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
6.5 จุดฝั่งชิ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
6.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง	2	3	1	6
7. งานอัดขึ้นรูปลาด				
7.1 จุดเครื่องขึ้นรูปเมลามีน	1	3	0	4
7.2 จุดสูบลมเมลามีน	2	3	2	7
7.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน	4	3	2	9
7.4 จุดขึ้นงานเมลามีน	3	3	2	8
7.5 จุดเครื่องทับถาด	3	3	2	8
7.6 จุดฝั่งชิ้นงานเมลามีน	2	3	0	5
7.7 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง	2	3	1	6



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK, WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 11 / กันยายน / 2547

แผนก อัดเมลามีน 1 รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2 ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์				
8.1 จุดไต่สูงงาน	1	3	0	4
8.2 จุดเครื่องซึ่งผงเมลามีน	1	3	0	4
8.3 จุดสูบลมผงเมลามีน	3	3	1	7
8.4 จุดเครื่องอัดเมลามีน	2	3	2	7
8.5 จุดหลุมเครื่องอัดเมลามีน	3	2	2	7
9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์				
9.1 จุดถอดแม่พิมพ์ลงจากเครื่องจักร	4	2	2	8
9.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์ ถึงชั้นรอขัด	4	2	0	6
9.3 จุดหน้าเครื่องอัดเมลามีน	4	2	2	8
10. งานขัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร				
10.1 จุดต่อสายลมกับเครื่องขัดแม่พิมพ์	1	2	0	3
10.2 จุดหน้าเครื่องอัดเมลามีน	3	2	2	7
10.3 จุดหลังเครื่องอัดเมลามีน	4	2	2	8

ลงชื่อ หัวหน้าแผนกอัดเมลามีน 1

(นาย ยศ กลั่นสุข)

...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ

(นาย โสภณ ขำภานนท์)

...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

(นาย ทวี คงยั่งยืน)

...../...../.....



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

งาน 1. งานยกกระสอบวัตถุดิบ (ผงเมลามีน)

จุดทำงาน 1.1 จุดกองวัตถุดิบ (กระสอบเมลามีน)

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แพลเกต	2	0	1	3	0 -1	2	2 ก ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
2.	เท้า / กองกระสอบ	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	มีตัวกันกระสอบ เมื่อมีการวางซ้อน กันหลายชั้น ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานยกกระสอบวัตถุดิบ (ผงเมลามีน)

จุดทำงาน 1.2 จุดยกวัตถุดิบ ถึงบนโต๊ะงาน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวันดี มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / กระสอบ (น้ำหนัก)	2	0	1	3	0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / กระสอบ	2	1	1	4	0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
3.	มือ / กระสอบ (น้ำหนัก)	2	0	1	3	0	2	ง	สวมถุงมือ และ วางกระสอบด้วย ความระมัดระวัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานยกกระสอบวัดจุดดิบ (ผงเมลามีน)

จุดทำงาน 1.3 จุดโต๊ะงาน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / กระสอบ (น้ำหนัก)	2	0	1	3	0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / กระสอบ	2	1	1	4	0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
3.	มือ / ขอบโต๊ะงาน	2	0	1	3	0	2	ง	สวมถุงมือ และ วางกระสอบด้วย ความระมัดระวัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว

จุดทำงาน 2.1 จุดเครื่องซังผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาซัง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว

จุดทำงาน 2.2 จุดต้อบผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เพลตต้อบ)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
2.	มือ / เพลตต้อบ (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว

จุดทำงาน 2.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งแสงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภทนวนไฟ ฟ้า ติดตั้งสายดิน		ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต -
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว

จุดทำงาน 2.4 จุดชุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ง	วิธีชุดที่ถูกต้อง		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมแว่นตานิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบลัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานดีเดียว
จุดทำงาน 2.5 จุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2
ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มั่งแมงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 -1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กั้นกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสีเดียว
จุดทำงาน 2.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย

จุดทำงาน 3.1 จุดเครื่องซึ่งผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR1-11A-2

ชื่อหัวงาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาข้าง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีผลดอย

จุดทำงาน 3.2 จุดดัดขึ้นรูปแผ่นเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR1-11A-2

ชื่อหัวงาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เพลตดัดขึ้นรูป)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟฟ้าสาม เฟส
2.	มือ / เพลตดัดขึ้นรูป (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟส



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย

จุดทำงาน 3.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มั่งมั่งกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภทนวนไฟ ฟ้า		ติดตั้ง สายดิน
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	มาพร้อม ระบบไฟ ฟ้าสาม เฟส
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย

จุดทำงาน 3.4 จุดชุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา,หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ง	วิธีชุดที่ถูกต้อง สวมแว่นตานิรภัย		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบปลั่ง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลาย

จุดทำงาน 3.5 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ก	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 -1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กั้นกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

งาน 3. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีดวดลาย

จุดทำงาน 3.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา

จุดทำงาน 4.1 จุดเครื่องซึ่งผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งแสงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาข้าง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา

จุดทำงาน 4.2 จุดตักอบผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มั่งแผ่กลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เพลตตักอบ)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
2.	มือ / เพลตตักอบ (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีลวดลายและเคลือบเงา

จุดทำงาน 4.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภทฉนวนไฟ ฟ้า		ติดตั้ง สายดิน
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	มาพร้อม ระบบไฟ ฟ้าสาม เฟส
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีอลูมิเนียมและเคลือบเงา
จุดทำงาน 4.4 จุดชุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PRI-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา,หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก	วิธีชุดที่ถูกต้อง สวมแว่นตานิรภัย		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบลัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานมีวดลายและเคลือบเงา

จุดทำงาน 4.5 จุดฝั่งชิ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 - 1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 - 1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กั้นกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสี่เหลี่ยม

จุดทำงาน 4.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.1 จุดเครื่องซั่งผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาซั่ง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.2 จุดสูบลมเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวันดี มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เพลตสูบลม)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
2.	มือ / เพลตสูบลม (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวันดี มุ่งเผ่งกลาง

งาน 5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภททวนไฟ ฟ้า		ติดตั้ง สายดิน
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	มาพร้อม ระบบไฟ ฟ้าสาม เฟส
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.4 อัดชุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับผู้	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก	วิธีชุดที่ถูกต้อง		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมแว่นตานิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบถัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5.งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.5 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 -1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กันกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

งาน 5. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสี (Two tone)

จุดทำงาน 5.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.1 จุดเครื่องขึ้นผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผ่งกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาข้าง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.2 จุดสูบน้ำผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เพลตดูด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
2.	มือ / เพลตดูด (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรด



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภทนวนไฟ ฟ้า ติดตั้งสายดิน		ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต -
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.4 จุดชุดขึ้นงานเมลามีน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก	วิธีชุดที่ถูกต้อง สวมแว่นตานิรภัย		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบถัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.4 จุดชุดชิ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก	วิธีชุดที่ถูกต้อง		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมแว่นตานิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบลัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต

แผนกตกแต่ง (ต่อ)

ประเภทงาน : ซ้อน - ทัพพี

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
1. QC ตรวจสอบชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้องวิธีให้แก่พนักงาน	
2. ชูลเศษกริป	- เศษกระเด็นเข้าตา - ชิ้นงานบาด	- ไม่มีมาตรการ - ใส่ถุงมือผ้า	- จัดหาแว่นตาให้พนักงานสวมใส่ - หัวหน้างานควบคุมให้พนักงานสวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	
3. ลอกแต่งชิ้นงานด้วยกระดาษทรายสายพจน	- เสี่ยงคั่ง / ความสั่นสะเทือน - ฝุ่นเมลามีน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - กระดาษทรายบาดมือ	- ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ถุงมือให้พนักงานใส่	- จัดหาปลั๊กอุดหู - ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - หัวหน้างานควรควบคุมดูแลให้พนักงานใส่	
4. นำชิ้นงานมาเจาะรูด้วยสว่าน	- ฝุ่นเมลามีน - เจาะโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ไม่มีมาตรการ	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ - ทำการ์ดเครื่องเจาะ	
5. จัดด้วยหัวลม / หัวเพชร	- ฝุ่นเมลามีน - หัวลมโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ถุงมือผ้า	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
6. จัดเงาชิ้นงาน	- ผ้าขัดเงาบาดมือ - ความสั่นสะเทือน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ฝุ่นเมลามีน	- ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก	- จัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน - หมุนเวียนพนักงาน - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
7. QC ตรวจสอบชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้องวิธีให้แก่พนักงาน	
8. ขนส่งไปยังแผนกบรรจุ	- อันตรายจากรถโฟร์คลิฟท์เฉี่ยวชนเนื่องจากขับเร็ว - พนักงานขับรถซิ่ง	- ออกข้อปฏิบัติในการขับรถโฟร์คลิฟท์ให้พนักงานปฏิบัติ	- หัวหน้างานควรเข้มงวดกับพนักงานให้ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ - ผู้ที่ขับรถควรมีการอบรมการขับรถโฟร์คลิฟท์แล้วเท่านั้นจึงจะสามารถขับได้	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายवलันต์ มุ่งเผ่งกลาง

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา

จุดทำงาน 6.5 จุดฝั่งชิ้นงานเมลามีน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 -1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กันกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานอัดขึ้นรูปชิ้นงานสองสีและเคลือบเงา
จุดทำงาน 6.6 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มั่งแผ่กลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปลาด
จุดทำงาน 7.1 จุดเครื่องชั่งผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2
ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก,ตา / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	-
2.	มือ / ขอบตาชั่ง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	มือ / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า ชำระล้างมือหลัง เสร็จสิ้น	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปลาด

จุดทำงาน 7.2 จุดสูบน้ำผงเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มั่งแผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระแสไฟฟ้า (เหล็กตูด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	ติดตั้ง สายดิน มาพร้อม ระบบไฟ
2.	มือ / เหล็กตูด (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เสื้อแขนยาว	✓ ✓ ✓	ฟ้าสาม เฟรต



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปถาด

จุดทำงาน 7.3 จุดเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	สวิตช์แบบสอง ปุ่มกด	✓	-
2.	มือ / กระแสไฟฟ้า (ปุ่มกด)	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	4	ใช้ปุ่มสวิตช์ ประเภทฉนวนไฟ ฟ้า		ติดตั้ง สายดิน
3.	แขน / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน เลื้อยแขนขาว	✓ ✓ ✓	มาพร้อม ระบบไฟ ฟ้าสาม เฟส
4.	ตา, หน้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	3*	0 0	3*	ง	สวมแว่นตานิรภัย		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปอัด

จุดทำงาน 7.4 จุดชุดขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PRI-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายสันต์ มั่งแผ่กลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า/เศษเมลามีน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก	วิธีชุดที่ถูกต้อง		-
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมแว่นตานิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓	-
3.	เท้า / แท่งทองแดง	2	1	0	3	0 0	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	-
4.	มือ / ขอบปลั๊ก	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปลาด

จุดทำงาน 7.5 จุดเครื่องทบลาด

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แขนทบลาด	2*	1	1	4*	0 -1	3*	จ	ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย		
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปลาด

จุดทำงาน 7.6 จุดฝั่งขึ้นงานเมลามีน

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มั่งเฝงกลาง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ชิ้นงาน (หล่น)	1	1	1	3	0 -1	2	3	กำหนดขอบเขต หรือทำที่กั้นกัน ตกหล่น		-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานอัดขึ้นรูปอัด

จุดทำงาน 7.7 จุดนำชิ้นงานจากโต๊ะงานบรรจุลงลัง

วันที่ 29 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11A-2

ชื่อหัวหน้างาน นายวสันต์ มุ่งเผงกลาง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-
2.	มือ / ขอบลังบรรจุ	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	-



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์
จุดทำงาน 8.1 จุดโต๊ะงาน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PRI-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดา อมรภักดีถาวร

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, จมูก / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ก (ง)	ทำที่ครอบ ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
2.	มือ / ขอบโต๊ะงาน	2	0	1	3	0 -1	2	(ง)	สวมถุงมือ	✓	
3.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	3 (ง)	ทำที่กั้นกันตก หล่น ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภักดีถาวร

งาน 8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์

จุดทำงาน 8.2 จุดเครื่องขังผงเมลามีน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, จมูก / ผงเมลามีน	1	1	1	3	0 -1	2	ก ง	ทำที่ครอบ ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
2.	มือ / ขอบจานคาซัง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	เท้า / คาซัง	2	1	1	4	0 -1	3	1	ยึดคาซังให้มั่นคง		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์
จุดทำงาน 8.3 จุดตู้อบผงเมลามีน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ อมรภักดีวาร

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4 จ	มีสายดิน ฉนวนหุ้มสวิตช์ สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	ทั้งตัว / ความร้อน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์

จุดทำงาน 8.4 จุดเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PRI-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ อมรกิจติฉาวร

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 จ	ยึดแม่พิมพ์ ให้มั่นคง เลื่อนพิมพ์ลงก่อน ทำความสะอาด	✓	
2.	มือ, แขน / แม่พิมพ์ (ความร้อน)	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า สวมปลอกแขน	✓ ✓	
3.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4 จ	มีสายดิน ฉนวนหุ้มสวิตช์ สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภิตติถาวร

งาน 8. งานทำความสะอาดเครื่องและอุปกรณ์

จุดทำงาน 8.5 จุดหลุมเครื่องอัดเมลามีน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / ขอบหลุม (เครื่องจักร)	2*	0	1	3*	0 0	3*	3	ทำฝาปิดครอบ หลุม		
2.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4 จ	มีสายดิน ฉนวนหุ้มสวิตช์ สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ อมรภักดีถาวร

งาน 9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์

จุดทำงาน 9.1 จุดถอดแม่พิมพ์ลงจากเครื่องจักร

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	0	4**	1 ง	มีตัวยึดกันตก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	0	3**	0	2**	1 ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1	2*	1	ล้ออยู่ในช่องล้อค เบรกรับน้ำหนักได้	✓	
4.	มือ, แขน / ตัวหมุน ลิฟต์มือ	2*	1	1	4*	-1	2*	ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภักดีถาวร

งาน 9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์

จุดทำงาน 9.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์ ถึงขั้นรอขัด

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง 1	ใส่รองเท้านิรภัย ล้ออยู่ในช่องล้อ	✓	
2.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 ง	มีตัวยึดกันตก เบรกรับน้ำหนักได้	✓	
3.	มือ, แขน / ตัวหมุน ลิฟต์มือ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	สวมถุงมือ	✓	
4.	ทั้งตัว / พื้น (ลิ้น)	2*	0	1	3*	0 -1	2*	2 ง	ป้ายเตือน (ระวัง) ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเปลี่ยนพิมพ์ / เปลี่ยนตราแม่พิมพ์
จุดทำงาน 9.3 จุดหน้าเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR1-11C-1

ชื่อหัวงาน นายศักดิ์ อมรภิตติวาร

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	0 0	4**	1 ง	- ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	0	3**	0 -1	2**	1 ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้ออยู่ในช่องล็อก เบรกรับน้ำหนักได้	✓	
4.	มือ, แขน / ตัวหมุน ลิฟต์มือ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 10. งานจัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร

จุดทำงาน 10.1 จุดต่อสายลมกับเครื่องจัดแม่พิมพ์

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภิตติถาวร

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	นิ้วมือ / ข้อต่อหัวลม	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	ทั้งตัว / พื้น	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 10. งานจัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร

จุดทำงาน 10.2 จุดหน้าเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภิตติถาวร

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	แขน / แม่พิมพ์ (ความร้อน)	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมปลอกแขนผ้า	✓	
2.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	ติดตั้งสายดิน ชุดผ้า	✓	
3.	ตา, หน้า / เศษขีด	2*	1	1	4*	0 0	4*	ง	สวมหน้ากาก นิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 10. งานขัดแม่พิมพ์บนเครื่องจักร

จุดทำงาน 10.3 จุดหลังเครื่องอัดเมลามีน

วันที่ 30 / ตุลาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR1-11C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายศักดิ์ดา อมรภักดีถาวร

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / ขอบหลุม (เครื่องจักร)	2*	0	1	3*	0 0	3*	3	ทำฝาปิดครอบ หลุม		
2.	แขน / แม่พิมพ์ (ความร้อน)	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมปลอกแขนผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	ติดตั้งสายดิน ชุดผ้า	✓	
4.	ตา, หน้า / เศษขัด	2*	1	1	4*	0 0	4*	ง	สวมหน้ากาก นิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

ลงชื่อ หัวหน้าแผนกคกแต่งเมลามีน

(นาย ชีรศักดิ์ ลินเพ็ง)

...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ

(นาย โสพล ขำฉานนท์)

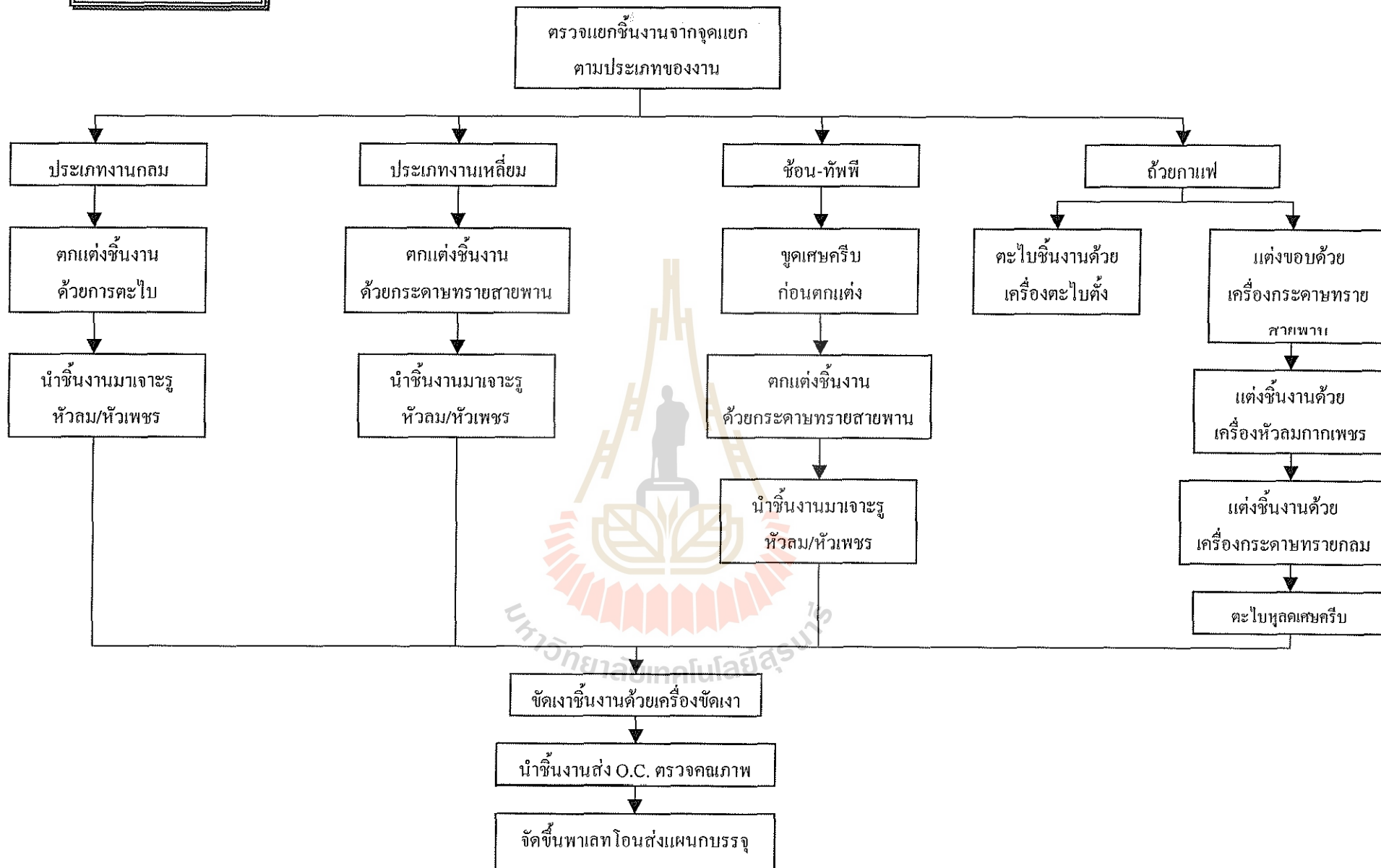
...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราซ

(นาย ทวี คงยังยืน)

...../...../.....

แผนกคกแต่ง



การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต

แผนกคกแต่ง

ประเภทงาน : งานกลึง

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
1. ควบคุมชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้องวิธีให้แก่พนักงาน	
2. ผลิตชิ้นงานด้วยเครื่องตะไบ	- เสี่ยงดัง / ความสั่นสะเทือน - ฝุ่นละออง - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ชิ้นงานแตก / เศษชิ้นงานกระเด็นใส่ตา - ความร้อนจากการเสียดสี	- ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ไม่มีมาตรการ - ถุงมือผ้า	- จัดหาปลั๊กอุดหู - ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - ทำการตัดเครื่องตะไบ - จัดหาถุงมือหนังให้พนักงาน.	
3. นำชิ้นงานมาเจาะรูด้วยสว่าน	- ฝุ่นละออง - เจาะโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ไม่มีมาตรการ	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ - ทำการตัดเครื่องเจาะ	
4. จัดด้วยหัวลม / หัวเพชร	- ฝุ่นละออง - หัวลมโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ถุงมือผ้า	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
5. จัดงานชิ้นงาน	- ผ้าขัดเงาบาดมือ - ความสั่นสะเทือน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ฝุ่นละออง	- ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก	- จัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน - หมุนเวียนพนักงาน - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
6. ควบคุมชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้องวิธีให้แก่พนักงาน	
7. ขนส่งไปยังแผนกบรรจุ	- อันตรายจากรถโฟร์คลิฟท์เฉี่ยวชนเนื่องจากขับรถเร็ว - พนักงานขับรถซิ่ง	- ออกข้อปฏิบัติในการขับรถโฟร์คลิฟท์ให้พนักงานปฏิบัติ	- หัวหน้างานควรเข้มงวดกับพนักงานให้ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ - ผู้ที่ขับรถควรมีการอบรมการขับรถโฟร์คลิฟท์แล้วเท่านั้นจึงจะสามารถขับได้	

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต
แผนกคอกแต่ง (ต่อ)

ประเภทงาน : งานเหลื่อม

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
QC ตรวจสอบงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกวิธีให้แก่พนักงาน	
ติดตั้งชิ้นงานด้วยกระดาดทรายสายพาน	- เสี่ยงดัง / ความสั่นสะเทือน - ฝุ่นเมลามีน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - กระดาดทรายบาดมือ	- ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ถุงมือให้พนักงานใส่	- จัดหาปลั๊กอุดหู - ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - หัวหน้างานควรควบคุมดูแลให้พนักงานใส่	
นำชิ้นงานมาเจาะรูด้วยสว่าน	- ฝุ่นเมลามีน - เจาะโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ไม่มีมาตรการ	- ควบคุมให้พ่นง.สวมใส่ - ทำการคัดเครื่องเจาะ	
ขัดด้วยหัวลม / หัวเพชร	- ฝุ่นเมลามีน - หัวลมโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ถุงมือผ้า	- ควบคุมให้พ่นง.สวมใส่ - ควบคุมให้พ่นง.สวมใส่	
ขัดเงาชิ้นงาน	- ผ้าขัดเงาบาดมือ - ความสั่นสะเทือน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ฝุ่นเมลามีน	- ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก	- จัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน - หมุนเวียนพนักงาน - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
QC ตรวจสอบงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกวิธีให้แก่พนักงาน	
ขนส่งไปยังแผนกบรรจุ	- อันตรายจากรถโฟล์คลิฟท์เฉี่ยวชนเนื่องจากขับรถเร็ว - พนักงานขับรถซึ่ง	- ออกข้อปฏิบัติในการขับรถโฟล์คลิฟท์ให้พ่นง.ปฏิบัติ	- หัวหน้างานควรเข้มงวดกับพ่นง.ให้ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ - ผู้ที่ขับรถควรมีการอบรมการขับรถโฟล์คลิฟท์แล้วเท่านั้นจึงจะสามารถขับได้	

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต

แผนกตกแต่ง (ต่อ)

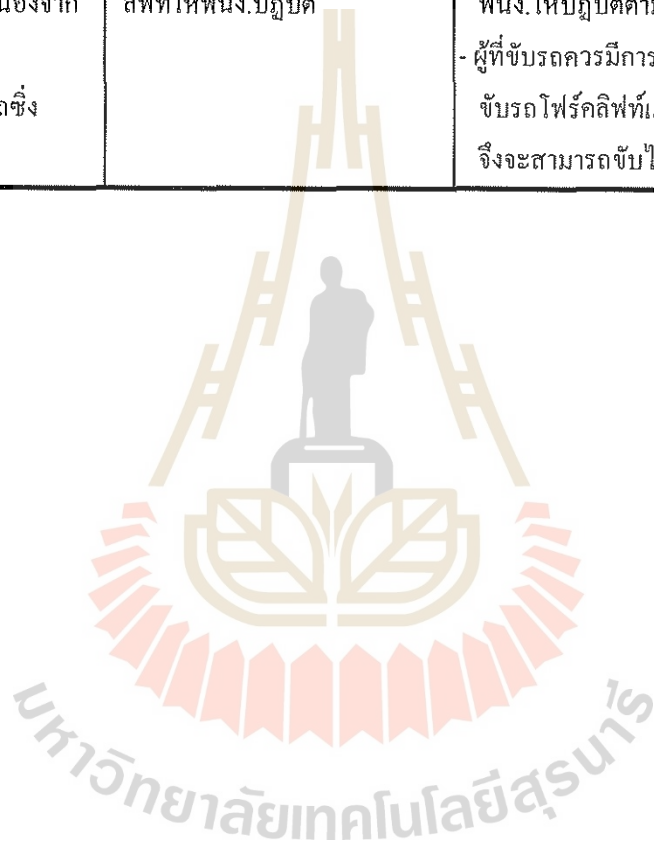
ประเภทงาน : ถ้วยกาแฟ

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
1. QC ตรวจสอบชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจากท่าทางการยกสิ่งของที่ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้องวิธีให้แก่พนักงาน	
2. สกแต่งชิ้นงานด้วยเครื่องตะไบ	- เสียงดัง / ความสั่นสะเทือน - ฝุ่นเมลามีน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ชิ้นงานแตก / เศษชิ้นงานกระเด็นใส่ตา - ความร้อนจากการเสียดสี	- ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ไม่มีมาตรการ - ถุงมือผ้า	- จัดหาปลั๊กอุดหู - ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - ทำการรัดเครื่องตะไบ - จัดหาถุงมือหนังให้พนักงาน.	
3. สกแต่งชิ้นงานด้วยกระดาษทรายสายพาน	- เสียงดัง / ความสั่นสะเทือน - ฝุ่นเมลามีน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - กระดาษทรายบาดมือ	- ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ถุงมือให้พนักงานใส่	- จัดหาปลั๊กอุดหู - ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - หัวพนักงานควรควบคุมดูแลให้พนักงานใส่	
4. แต่งด้วยหัวลม / หัวเพชร	- ฝุ่นเมลามีน - หัวลมโดนมือ	- ผ้าปิดจมูก - ถุงมือผ้า	- ควบคุมให้พนักงานสวมใส่ - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	
5. แต่งด้วยเครื่องกระดลทรายกลม	- ฝุ่นเมลามีน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - กระดาษทรายบาดมือ	- ผ้าปิดจมูก / ระบบระบายอากาศ - จัดหาเก้าอี้ให้พนักงาน - ถุงมือให้พนักงานใส่	- ปรับปรุงระบบระบายอากาศ - เก้าอี้ควรมีพนักพิง - หัวพนักงานควรควบคุมดูแลให้พนักงานใส่	
6. ตะไบหูแก้ว	- ไม่พบอันตราย	-	-	
7. จัดเงาชิ้นงาน	- ผ้าขัดเงาบาดมือ - ความสั่นสะเทือน - ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ - ฝุ่นเมลามีน	- ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - ผ้าปิดจมูก	- จัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน - หมุนเวียนพนักงาน - ควบคุมให้พนักงานสวมใส่	

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต
แผนกคกแต่ง (ต่อ)

ประเภทงาน : ถ้วยกาแฟ (ต่อ)

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
QC ตรวจสอบชิ้นงาน	- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อจาก ท่าทางการยกสิ่งของที่ ผิดวิธี	- ไม่มีมาตรการ	- อบรมท่าทางการยกของที่ถูกต้อง วิธีให้แก่พนักงาน	
ขนส่งไปยังแผนก บรรจุ	- อันตรายจากรถโฟร์ค ลิฟท์เฉี่ยวชนเนื่องจาก ขับรถเร็ว - พนักงานขับรถซิ่ง	- ออกข้อปฏิบัติในการขับรถโฟร์ค ลิฟท์ให้พนักงานปฏิบัติ	- หัวหน้างานควรเข้มงวดกับ พนักงานให้ปฏิบัติตามข้อปฏิบัติ - ผู้ที่ขับรถควรมีการอบรมการ ขับรถโฟร์คลิฟท์แล้วเท่านั้น จึงจะสามารถขับได้	





แบบบัญชีรายการการประเมินจุดงานเสี่ยงขึ้นพื้นฐานต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORK JOB INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก ตกแต่งชิ้นงาน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเร็ง

ชื่องาน (Job)	การประเมินจุดเสี่ยง			
	Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (บุคเศษครึ่ง)	3	3	2	8
2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO	-	-	-	-
3. งานตกแต่งชิ้นงานมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกากเพชร	3	3	2	8
4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายกลม	3	3	2	8
5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมอเตอร์ลม หัวกากเพชร	3	3	1	7
6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน	4	3	2	9
7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานใหญ่	2	3	2	8
8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานเล็ก	2	3	2	8
9. งานเจาะรูชิ้นงาน	4	3	0	7
10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ	1	3	0	4



แบบบัญชีรายการการประเมินจุดงานเสี่ยงขึ้นพื้นฐานต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORK JOB INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก _____ ตกแต่งชิ้นงาน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

ชื่องาน (Job)	การประเมินจุดเสี่ยง			
	Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
11. งานขัดในชิ้นงาน	3	3	1	7
12. งานเลิฟชิ้นงาน	3	3	2	8
13. งานเช็คชิ้นงาน	2	3	2	7
14. งานพันทราย	2	3	0	5
15. งานขัดเงาชิ้นงาน	3	3	2	8
16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)	2	3	0	5
17. งานไม้ ต่แครบชิ้นงาน	3	2	2	7



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยงต่ออุบัติเหตุ

(ACCIDENT RISK. WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก ตกแต่งเมลามีน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (ชุดเศษกรับ)				
1.1 จุดยกถังใส่ชิ้นงานวางบนรถเข็น	3	2	1	6
1.2 จุดเข็นรถจากที่เก็บถัง ถึงจุดจุดชิ้นงาน	2	2	1	5
1.3 จุดจุดชิ้นงาน	3	3	2	8
1.4 จุดเข็นรถจากจุดจุดชิ้นงาน ถึงจุดที่เก็บถัง	2	2	1	5
2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO				
2.1 จุดเครื่องแต่งขอบ AUTO	-	-	-	-
2.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจูลงถังชิ้นงาน	-	-	-	-
2.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน	-	-	-	-
3. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกากเพชร				
3.1 จุดเครื่องมือมอเตอร์ไฟฟ้า หัวกากเพชร	4	3	2	9
3.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจูลงถังชิ้นงาน	1	3	0	4
3.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน	2	3	1	6
4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายกลม				
4.1 จุดเครื่องกระดาษทรายกลม	3	3	2	8
4.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจูลงถังชิ้นงาน	1	3	0	5
4.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน	2	3	1	6
5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมือมอเตอร์ลม หัวกากเพชร				
5.1 จุดเครื่องมือมอเตอร์ลม หัวกากเพชร	3	3	2	8
5.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจูลงถังชิ้นงาน	1	3	0	4
5.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน	2	3	1	6

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก ตกแต่งเมลามีน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1-9
6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน				
6.1 จุดเครื่องตะไบชิ้นงาน	4	3	2	9
6.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน	1	3	0	4
6.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน	2	3	1	6
7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสาขานใหญ่				
7.1 จุดเครื่องกระดาษทรายสาขานใหญ่	2	3	2	7
7.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน	1	3	0	4
7.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน	2	3	1	6
8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสาขานเล็ก				
8.1 จุดเครื่องกระดาษทรายสาขานเล็ก	2	3	2	7
8.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน	1	3	0	4
8.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน	2	3	1	6
9. งานเจาะรูชิ้นงาน				
9.1 จุดเครื่องเจาะรูชิ้นงาน	3	3	0	6
9.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน	1	3	0	4
9.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน	2	3	1	6
10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ				
10.1 จุดนำชิ้นงานจากกอง มาที่โต๊ะงาน	2	3	0	5
10.2 จุดโต๊ะตะไบมือ	1	3	0	4
10.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน	1	3	0	4

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก ตกแต่งเมลามีน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1-9
11. งานขัดในชิ้นงาน				
11.1 จูควางลิ้งใส่ชิ้นงาน ข้างเครื่องขัดใน	2	3	0	5
11.2 จุดเครื่องขัดใน	2	3	0	5
11.3 จูดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน	2	3	1	6
12. งานลิ้ฟท์ชิ้นงาน				
12.1 จูควางลิ้งใส่ชิ้นงาน	2	3	2	7
12.2 จุดเข็นรถจากจุดวางลิ้งใส่ชิ้นงาน ถึงเครื่องตกแต่งชิ้นงาน	3	3	2	8
12.3 จูดยกลิ้งใส่ชิ้นงาน ลงจากรถเข็น	2	3	2	7
13. งานเช็ดชิ้นงาน				
13.1 จูควางลิ้งใส่ชิ้นงาน	2	3	0	5
13.2 จุดเข็นรถจากเครื่องตกแต่งชิ้นงาน ถึงจุดเก็บลิ้งใส่ชิ้นงาน	3	3	2	8
13.3 จูดยกลิ้งใส่ชิ้นงาน ลงจากรถเข็น	2	3	2	7
14. งานพันทราย				
14.1 จุดนำชิ้นงานจากลิ้งวางชิ้นงาน ถึงจุดเครื่องพันทราย	2	3	0	5
14.2 จุดเครื่องพันทราย	1	2	0	3
14.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงถังเก็บชิ้นงาน	1	3	0	4
15. งานขัดเงาชิ้นงาน				
15.1 จูควางลิ้งใส่ชิ้นงาน	2	3	0	5
15.2 จุดเครื่องขัดเงาชิ้นงาน	3	3	2	8
15.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงถังเก็บชิ้นงาน	1	3	0	4

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

แผนก ตกแต่งเมลามีน รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1-9
16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)				
16.1 จุดวางถังใส่ชิ้นงาน	2	3	0	5
16.2 จุดโต๊ะวางตรวจสอบชิ้นงาน	1	3	0	4
16.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงถังเก็บชิ้นงาน	1	3	0	4
17. งานไม้ สแครปชิ้นงาน และบรรจุ				
17.1 จุดกระแทกงานไม้	4	2	2	8
17.2 จุดยกถังชิ้นงาน ถึงเครื่องซั่ง	3	2	1	6
17.3 จุดทุบชิ้นงาน	4	2	2	8
17.4 จุดเครื่องมือชิ้นงาน	3	2	1	6
17.5 จุดเครื่องมือร้อน งานไม้	1	2	0	4
17.6 จุดบรรจุถุง งานไม้ (Packing)	1	2	0	4
17.7 จุดชิ้นงานไม้จาก จุดบรรจุ ถึงจุดเตรียมขนส่ง	3	2	0	5

ลงชื่อ..... หัวหน้าแผนกตกแต่งเมลามีน
(นาย ชีรศักดิ์ สีนพิ่ง)
...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ
(นาย โสพล ขำภานนท์)
...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช
(นาย ทวี คงยังยืน)
...../...../.....

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (ชุดเศษกรีบ)

จุดทำงาน 1.1 จุดยกถังใส่ชิ้นงานวางบนรถเข็น

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / นั่งทำงาน	2	0	1	3	0 - 0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / นั่งทำงาน	2	0	1	3	0 - 1	2	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 - 1	3	ง 1	ใส่รองเท้าหุ้มส้น ล้ออยู่ในช่องล้อ	✓	
4.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 - 1	2*	ง ง	ใส่รองเท้านิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (จุดพิเศษครับ)

จุดทำงาน 1.2 จุดขึ้นรถจากที่เก็บถัง ถึงจุดชุดชิ้นงาน

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	ล้ออยู่ในช่องล้อค ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบที่จับรถเข็น	2	0	1	3	0 -1	2	4 ง	ปลอกพลาสติก สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูกวิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (ชุดสกรีน)

จุดทำงาน 1.3 จุดชุดชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา / เศษชิ้นงาน	2*	1	0	4*	0 0	4*	ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	มือ / ขอบหลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
4.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
5.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อควบคุมปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายมรชา จากมะเริง

งาน 1. งานเตรียมชิ้นงานก่อนตกแต่ง (ชุดเศษกรีบ)

จุดทำงาน 1.4 จุดเข็นรถจากจุดขุดขึ้นงานถึงจุดที่เก็บถัง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	ล้ออยู่ในช่องล้อ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบที่จับรถเข็น	2	0	1	3	0 -1	2	4 ง	ปลอกพลาสติก สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดผูกหลัง วิธีการยกถังที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO

จุดทำงาน 2.1 จุดเครื่องแต่งขอบ AUTO

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1	2**	2	มีสายดิน		
2.	ตา, จมูก / ฝุ่น	2	1	1	4	-1	2	4	ทำนวนหุ้มปุ่ม ดูกระบายอากาศ		
								ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
									สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	ทั้งตัว / แขนจับ ชิ้นงาน	2	1	1	4	0	4	5	แบ่งเส้นกัน		
								ค	ตัวกันทางผ่าน		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO

จุดทำงาน 2.2 จุดนำชิ้นงาน บรรลุลงถึงชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลงชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องแต่งขอบ AUTO

จุดทำงาน 2.3 ดุดยกล้างบรรจุน้ำมัน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 3. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกากเพชร

จุดทำงาน 3.1 จุดเครื่องมือมอเตอร์ไฟฟ้า หัวกากเพชร

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มไม่ สวมถุงมือหนัง	✓	
2.	มือ / หัวกากเพชร	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	ที่ครอบหัวเพชร สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	ตา / เศษชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 0	4*	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	เท้า / ดึงใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ สวมผ้าปิดจมูก	✓	
5.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใช้ให้ถูกวิธี	✓	
6.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	-1 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
7.	มือ / ประแจ	2	1	1	4	0 -1	3	ง			



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกลเพชร
จุดทำงาน 3.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวงาน PR3-3C-1

ชื่อหัวงาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานติดตั้งชิ้นงาน ด้วยมอเตอร์ไฟฟ้าความเร็วสูงหัวกนกเพชร

จุดทำงาน 3.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวงาน PR3-3C-1

ชื่อหัวงาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งโต๊ะชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูกวิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายกลม
จุดทำงาน 4.1 จุดเครื่องกระดาษทรายกลม

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / กระดาษทราย	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมถุงมือหนัง	✓	
2.	ตา / เศษชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 0	4*	ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	เท้า / ดึงใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	
5.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	-1 -1	1	ง	สวมผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาดทรายกลม

จุดทำงาน 4.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดานทรายกลม

จุดทำงาน 4.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดขึ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลงใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลงชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลงชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูกวิธี	✓ ✓	

งาน 5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมือเทอร์ม หัวกากเพชร
จุดทำงาน 5.1 จุดเครื่องมือเทอร์ม หัวกากเพชร

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / หัวกากเพชร	2*	0	1	3*	0 -1	2*	3 ง	ที่ครอบหัวเพชร สวมถุงมือหนัง	✓	
2.	ตา / เศษชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 0	4*	ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	
5.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	-1 -1	1	ง	สวมผ้าปิดจมูก	✓	
6.	มือ / ประแจ	2	1	1	4	0 -1	3	2 ง	ใช้ให้ถูกวิธี สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมือเครื่องมือ หัวปากเพชร
จุดทำงาน 5.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดผูกหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 5. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องมือเทอร์ม หัวปากเพชร

จุดทำงาน 5.3 จุดยกถ้ำบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน

จุดทำงาน 6.1 จุดเครื่องตะไบชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จาภะวงษ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2**	1	1	4**	0 -1	3**	ง	สวมถุงมือหนัง	✓	
2.	มือ / จิกยึดชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	สวมถุงมือหนัง	✓	
3.	ตา, หน้า/เศษชิ้นงาน	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	3 ง	ปิดการด์ป้องกัน สวมแว่นตานิรภัย	✓	
4.	ทั้งตัว / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือ	✓	
5.	เท้า / แท่งตะไบ	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
6.	จมูก / ฝุ่น	2	1	1	4	-1 -1	2	3 ง	ดูกระบอกอากาศ ผ้าปิดจมูก	✓	
7.	มือ / จำปา	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเร็ง

งาน 6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน

จุดทำงาน 6.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจูลงถังชิ้นงาน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลงใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลงชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลงชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ง	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

งาน 6. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องตะไบชิ้นงาน

จุดทำงาน 6.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูกวิธี	✓ ✓	

งาน 7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานใหญ่
จุดทำงาน 7.1 จุดเครื่องกระดาษทรายสายพานใหญ่

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	0 -1	3**	2 4	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มปุ่ม		
2.	เข้า / กระดาษทราย	2	1	1	4	0 -1	3	2 3	ติดตั้งการ์ด สวมถุงมือหนัง	✓	
3.	มือ / กระดาษทราย	2	1	1	4	0 -1	3	ง	จัดกล่องเก็บ ถุงมือ, รองเท้า	✓	
4.	มือ, เท้า / ประแจ	1	1	1	3	0 -1	2	ง	สวมรองเท้านิรภัย	✓	
5.	เท้า / ถังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	
6.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
7.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	-1 -1	1	ง 1	ดูกระบายอากาศ		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาศทรายสายนใหญ่
จุดทำงาน 7.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาทรายสายพานใหญ่
จุดทำงาน 7.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็ดชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	

งาน 8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาษทรายสายพานเล็ก

จุดทำงาน 8.1 จุดเครื่องกระดาษทรายสายพานเล็ก

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / กระแสไฟฟ้า	2**	1	1	4**	0 -1	3**	2 4	มีสายดิน ทำนวนหุ้มไม่		
2.	เข้า / กระดาษทราย	2	1	1	4	0 -1	3	2 3	ติดตั้งการ์ด สวมถุงมือหนัง	✓	
3.	มือ / กระดาษทราย	2	1	1	4	0 -1	3	ง			
4.	มือ, เท้า / ประแจ	1	1	1	3	0 -1	2	5 ง	จัดถ่วงเก็บ ถุงมือ, รองเท้า	✓	
5.	เท้า / ถังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมรองเท้านิรภัย	✓	
6.	มือ / ขอบถังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	
7.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	-1 -1	1	ง 1	ใส่ผ้าปิดจมูก ดูระบายอากาศ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาทรายสายพานเล็ก

จุดทำงาน 8.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 8. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่องกระดาทรายสายพานเล็ก
จุดทำงาน 8.3 จุดยกถ้ำบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเช็คชิ้นงาน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเจาะรูขึ้นงาน
จุดทำงาน 9.1 จุดเครื่องเจาะรูขึ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4	ติดตั้งสายดิน ติดฉนวนปุ่ม		
2.	มือ / ดอกสว่าน	2*	1	1	4*	0 0	4*	2	ติดการ์ดป้องกัน		
3.	ตา / เศษชิ้นงาน	2	1	1	4	0 0	4	3	สวมแว่นตานิรภัย		
4.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	0 -1	2	3 ง	ดูระบายอากาศ ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเจาะรูชิ้นงาน
จุดทำงาน 9.2 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงถังชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน กันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเจาะรูชิ้นงาน

จุดทำงาน 9.3 จุดยกถังบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดเชื่อมชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบถังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ตั้งชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูก วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดหักงอเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ

จุดทำงาน 10.1 จุดนำชิ้นงานจากกอง มาที่โต๊ะงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเร็ง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบลึง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
3.	มือ / ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
4.	หลัง / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ง	เข็มขัดพยุงหลัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ
จุดทำงาน 10.2 จุดโต๊ะตะไบมือ

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเวียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
2.	มือ / โต๊ะวางชิ้นงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 10. งานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยตะไบมือ

จุดทำงาน 10.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังชิ้นงาน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 11. งานขัดในชิ้นงาน

จุดทำงาน 11.1 จุดวางตั้งใส่ชิ้นงาน ข้างเครื่องขัดใน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบลัง	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	เท้า / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
3.	มือ / ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
4.	หลัง / ตั้งใส่ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ง	เข็มขัดพยุงหลัง	✓	

งาน 11. งานขัดในชิ้นงาน

จุดทำงาน 11.2 จุดเครื่องขัดใน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4 ง	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มปุ่ม สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	มือ / ผ้าขัดใน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	ตา / น้ำยาขัดเงา	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก ดูระบายอากาศ	✓	
4.	ตา, จมูก / ฝุ่น	2	1	1	4	0 -1	3	ง 3			



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 11. งานขัดในชิ้นงาน

จุดทำงาน 11.3 จุดยกฉับบรรจุชิ้นงาน ถึงจุดขัดชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ดั้งเดิม 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	

งาน 12. งานเสร็จขึ้นงาน

จุดทำงาน 12.1 จุดวางลังใส่ชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากระวัง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบลังขึ้นงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ที่ประครองลัง ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	หลัง / ลังใส่ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ค ง	ยกหลังให้ถูกวิธี คาดเข็มขัดพยุง หลัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อควบคุมปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 12. งานเสิร์ฟชิ้นงาน

จุดทำงาน 12.2 จุดเข็นรถจากจุดวางลังใส่ชิ้นงานถึงเครื่องตกแต่งชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเวียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	ล้อยู่ในช่องล้อค ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบที่จับรถเข็น	2	0	1	3	0 -1	2	4 ง	ปลดกพลาสติก สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 12. งานลิฟท์ขึ้นงาน

จุดทำงาน 12.3 จุดยกถังใส่ชิ้นงาน ลงอาคารเป็น

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเวียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / ลิ้งขึ้นงาน	2	0	1	3	0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / ลิ้งขึ้นงาน	2	0	1	3	0	2	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน	✓	
3.	เท้า / ถังรถเข็น	2	1	1	4	0	3	ง 1	ใส่รองเท้าหุ้มส้น ล้ออยู่ในช่องล้อ	✓	
4.	มือ / ขอบขึ้นงาน	2*	0	1	3*	0	2*	ง ง	ใส่รองเท้านิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 13. งานเขี่ยชิ้นงาน

จุดทำงาน 13.1 จุดวางถังใส่ชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวงาน PR3-3C-1

ชื่อหัวงาน นายเมธา จากมะเวียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบถังชิ้นงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	เท้า / ถังใส่ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	1 ง	มีตัวประกรองถัง ใส่รองทำนิรภัย	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	0 -1	3*	1 ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองทำนิรภัย	✓	
4.	หลัง / ถังใส่ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ค ง	ยกถังให้ถูกวิธี คาดเข็มขัดพยุง หลัง	✓	

งาน 13. งานเช็กรถขึ้นงาน
จุดทำงาน 13.2 จุดขึ้นรถจากเครื่องตกแต่งขึ้นงาน ถึงจุดเก็บถังใส่ขึ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1
ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จาภะเรง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	ล้ออยู่ในช่องล้อค ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบที่จับรถเข็น	2	0	1	3	0 -1	2	4 (ง)	ปลอกพลาสติก สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ถังใส่ขึ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง (ข)	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูก วิธี	✓ ✓	

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเวียง

งาน 13. งานเช็ดชิ้นงาน

จุดทำงาน 13.3 จุดยกถังใส่ชิ้นงาน ลงจากรถเข็น

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0 -1	3	ง 1	ใส่รองเท้าหุ้มส้น ถืออยู่ในช่องล็อก	✓	
4.	มือ / ขอบชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง ง	ใส่รองเท้านิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

งาน 14. งานพันทราญ

จุดทำงาน 14.1 จุดนำขึ้นงานจากลังวางขึ้นงานถึงจุดเครื่องพันทราญ

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	หลัง / ลังขึ้นงาน	2	0	1	3	0	3	2	ใช้เครื่องมือยก ช่วยทุ่นแรง		
2.	เท้า / ลังขึ้นงาน	2	0	1	3	0	2	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน	✓	
3.	เท้า / ล้อรถเข็น	2	1	1	4	0	3	ง 1	ใส่รองเท้าหุ้มส้น ถืออยู่ในช่องล้อค	✓	
4.	มือ / ขอบขึ้นงาน	2*	0	1	3*	0	2*	ง ง	ใส่รองเท้านิรภัย สวมถุงมือผ้า	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดที่อันตรายเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 14. งานพันทราย

จุดทำงาน 14.2 จุดเครื่องพันทราย

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, จมูก / ผื่นทราย	2	1	1	4	-1	2	3 ง	ปิดครอบเครื่อง สวมแว่นตานิรภัย สวมผ้าปิดจมูก	✓ ✓	
2.	มือ, แขน / ผื่นทราย	1	1	1	3	0	2	3 ง	ปิดครอบเครื่อง สวมปลอกแขน กันผื่นทราย	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 14. งานพันทราย

จุดทำงาน 14.3 จุดนํ้าขึ้นงาน บรรจุลงถังเก็บนํ้างาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จาภะเรง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่หินงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังหินงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังหินงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกถังที่ถูก วิธี	✓ ✓	

งาน 15. งานจัดเก็บชิ้นงาน

จุดทำงาน 15.1 จัดวางลังใส่ชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 15. งานขัดเงาชิ้นงาน

จุดทำงาน 15.2 จุดเครื่องขัดเงาชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ, แขน / ม้วนผ้า ขัดเงา	2*	1	1	4*	0 -1	3*	ค (ง)	ระยะเคลื่อนไหวย สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	มือ / ประเจ	2	0	1	3	0 -1	2	(ง)	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	มือ / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	(2) (4)	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มปุ่ม		
4.	เข้า / ม้วนผ้าขัดเงา	2	1	1	4	0 0	4	(ง) (3) (ง)	ติดการ์ดป้องกัน สวมชุดฟอร์ม	✓	
5.	ตา, จมูก / น้ำยาขัดเงา	2*	1	1	4*	-1 0	3*	(3) (ง)	ดูกระบอกอากาศ ผ้าปิดจมูก	✓	
6.	จมูก / ผื่นผ้าขัดเงา	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	(3) (ง)	ดูกระบอกอากาศ ผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จาภะเวง

งาน 15. งานขัดเงาชิ้นงาน

จุดทำงาน 15.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุดึงเก็บชิ้นงาน

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ดั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้องวิธี	✓ ✓	

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเวียง

งาน 16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)

จุดทำงาน 16.1 จุดวางถังใส่ชิ้นงาน

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ขอบถังชิ้นงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	เท้า / ถังใส่ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	1 ง	มีตัวประกรงถัง ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	เท้า / ถังใส่ชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	1 ง	ล้อยู่ในข่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	หลัง / ถังใส่ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ก ง	ยกถังให้ถูกวิธี คาดเข็มขัดพยุง หลัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)

จุดทำงาน 16.2 จุดโต๊ะวางตรวจสอบชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / นั่งใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
2.	มือ / โต๊ะวางชิ้นงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	

งาน 16. งานตรวจสอบชิ้นงาน (QC)

จุดทำงาน 16.3 จุดนำชิ้นงาน บรรจุลงลังเก็บชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / ขอบลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2	0	1	3	0 -1	2	ง ง ข	รองเท้านิรภัย เข็มขัดพยุงหลัง วิธีการยกของที่ถูกต้อง วิธี	✓ ✓	

งาน 17. งานไม้ สเคอร์รี่งาน และบรรจุ
จุดทำงาน 17.1 จุดกระแทกงานไม้

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / คมเศษ ชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	3 (ง)	ฝาครอบ สวมถุงมือผ้า	✓	
2.	ตา, หน้า / คมเศษ ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	0 0	4**	3	ฝาครอบ		
3.	เท้า / เศษชิ้นงาน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	3 (ง)	ฝาครอบ ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

งาน 17. งานโม้ สแครบชิ้นงาน และบรรจุ

จุดทำงาน 17.2 จุกดกลิ้งชิ้นงาน ถึงเครื่องซัง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / คมชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือ	✓	
2.	เท้า / ลังชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
3.	เท้า / ขอบดาซัง	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
4.	หลัง / ลังชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 0	3*	ง	คาดเข็มขัดพยุง หลัง	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 17. งานโม้ สครบชิ้นงาน และบรรจุ
จุดทำงาน 17.3 จุดทูปชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1
ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า / คมเศษ ชิ้นงาน	2**	1	1	4**	0 0	4**	6 ง	ใช้เครื่องทับแทน สวมแว่นตานิรภัย	✓	
2.	มือ, แขน / คมเศษชิ้น งาน	2*	1	1	4*	0 -1	3* ง	6 ง	ใช้เครื่องทับแทน สวมถุงมือ	✓	
3.	นิ้วมือ / ค้อน	2*	1	1	4*	0 -1	3* ง	6 ง	ใช้เครื่องทับแทน สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 17. งานไม้ สแครบชิ้นงาน และบรรจุ

จุดทำงาน 17.4 จุดเครื่องไม้ชิ้นงาน

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเริง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา / เศษชิ้นงาน	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	ง	สวมหน้ากาก นิรภัย	✓	
2.	ทั้งตัว / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง ง	ติดตั้งสายดิน สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	เท้า / ลังใส่ชิ้นงาน	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้าหุ้มส้น	✓	
4.	มือ / คมชิ้นงาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	ง	สวมถุงมือ	✓	
5.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 17. งานไม้ สแครบชิ้นงาน และบรรจุ

จุดทำงาน 17.5 จุดเครื่องร่อน งานไม้

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก / ฟัน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
2.	ทั้งตัว / สายพาน	2*	1	1	3*	-1 -1	2	3	ตัวครอบสายพาน		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 17. งานโม้สแครบชิ้นงาน และบรรจุ

จุดทำงาน 17.6 จุดบรรจุถุง งานโม้ (Packing)

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	จมูก / ฟัน	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
2.	เท้า / กระสอบ	2	0	1	3	0 -1	2	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	เท้า / พาเลต	2	0	1	3	0 -1	2	ง	กำหนดพื้นที่วาง ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	มือ / กระสอบ	2	0	1	3	0 -1	2	ง	กำหนดพื้นที่วาง สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 17. งานไม้ สแครปชิ้นงาน และบรรจุ

จุดทำงาน 17.7 จุดชิ้นงานไม้จาก จุดบรรจุถึงจุดเตรียมขนส่ง

วันที่จัดทำ 21 / กันยายน / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR3-3C-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเมธา จากมะเรียง

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / พาลด	2*	1	1	4*	0 -1	3*	2 ง	กำหนดพื้นที่วาง ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อแอสคัลลิฟท์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

ลงชื่อ หัวหน้าแผนกตกแต่งเมลามีน
(นายธีรศักดิ์ สินเพ็ง)

...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ
(นาย โสฬส จำปานนท์)

...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช
(นาย ทวี คงยั่งยืน)

...../...../.....

การประเมินอันตรายจากกระบวนการผลิต

แผนกแม่พิมพ์

ขั้นตอน	อันตรายที่พบ	มาตรการป้องกันของบริษัทฯ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
1. นำพิมพ์ที่มีรอยขีดข่วน ค้ำหนีมาที่แผนก	- แสนครัดเส้นพิมพ์ตีมือ - พิมพ์หล่นจากรถเข็น พิมพ์กระแทกเท้า	- มีขั้นตอนการทำงาน - มีการสอนงาน - รองเท้า safety	-	
2. นำพิมพ์แซกรดไฮ ดรอกลิก	- กรดกระเด็นโดนส่วน ต่าง ๆ ของร่างกาย - พิมพ์หล่นทับเท้า	- ไม่มีมาตรการ - รองเท้า safety	- จัดชุดป้องกันให้พนักงานสวมใส่ - จัดหาที่อาบน้ำฉุกเฉินหรือที่ ล้างมือฉุกเฉินให้พนักงาน	
3. จัดพิมพ์ด้วยกระดาด ทรายละเอียด	- กระดาดทรายเสียดสี กับมือ - ฝุ่นที่เกิดจากการจัด - พิมพ์หล่นทับเท้า	- ไม่มีมาตรการ - ไม่มีมาตรการ - รองเท้า safety	- จัดหาถุงมือและผ้าปิดจมูกให้ พนักงานสวมใส่ - จัดทำระบบระบายอากาศ	
4. จัดเงา	- เสี่ยงดัง - ฝุ่นน้ำยาขัดเงา - พิมพ์หล่นทับเท้า	- เปลี่ยนหัวขัดเงาใหม่ - ไม่มีมาตรการ - รองเท้า safety	- จัดหาปลั๊กอุดหูและผ้าปิด จมูกให้พนักงานสวมใส่ - จัดทำระบบระบายอากาศ	
5. ชุบโครม (ส่งไปชุบ ข้างนอก)	-	-	-	
6. ประกอบแม่พิมพ์	- พิมพ์หล่นทับเท้า	- รองเท้า safety	-	
7. นำพิมพ์เก็บไว้ที่ชั้น เก็บพิมพ์	- พิมพ์หล่นทับเท้า	- รองเท้า safety	-	



แบบบัญชีรายการงานการประเมินจุดงานเสี่ยงขั้นพื้นฐานต่ออุบัติเหตุ
(ACCIDENT RISK. WORK JOB INVENTORY SHEET)

วันที่จัดทำ 8 / พฤศจิกายน / 2547

แผนก _____ แม่พิมพ์ _____ รหัสหัวหน้างาน _____ PR5-D-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

ชื่องาน	การประเมินจุดเสี่ยง			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป	4	3	2	9
2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิก	4	2	2	8
3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์	4	2	2	8
4.. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์	4	2	2	8
5.. งานเผาป่าและต่งชุบ	4	1	2	7
6. งานการลอก Crome	4	2	2	8
7. งานกลึงขึ้นรูป Insert	4	3	1	8
8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องถ่อหินเจียร	4	2	2	8
9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ	4	1	2	7

วันที่จัดทำ 8 / พฤศจิกายน/ 2547

แผนก แม่พิมพ์ รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเฉภา จันทรผล

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป				
1.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
1.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ ถึงจุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	2	9
1.3 จุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	0	7
1.4 จุดใส่มีดอ วาลองแม่พิมพ์	4	3	0	7
1.5 จุดหัวปิดเงา	2	3	0	5
1.6 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์	4	3	2	9
2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิก				
2.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
2.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ ถึงจุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	2	9
2.3 จุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	0	7
2.4 จุดใส่มีดอ วาลองแม่พิมพ์	4	3	0	7
2.5 จุดเครื่องตรวจ Pressure	3	2	1	6
2.6 จุดใส่เครื่องขัดแม่พิมพ์	4	3	0	7
2.7 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์	4	3	2	9
3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์				
3.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
3.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ ถึงจุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	2	9
3.3 จุดรอกยกแม่พิมพ์	4	3	0	7
3.4 จุดถอดแผ่นหลังแม่พิมพ์	3	2	2	7
3.5 จุดตอกไกดัลตันที่ตัวผู้ออก	3	2	2	7
3.6 จุดประกอบแม่พิมพ์	2	2	2	6
3.7 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์	4	3	2	9

วันที่จัดทำ 8 / พฤศจิกายน / 2547

แผนก แม่พิมพ์ รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1 - 9
4. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์				
4.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
4.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอขัด ถึงจุดโต๊ะขัดแม่พิมพ์	4	3	2	9
4.3 จุดโต๊ะเครื่องขัดแม่พิมพ์	4	2	2	8
4.4 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์	4	3	2	9
5. งานเผาแม่พิมพ์และต่งรูป				
5.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
5.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอขัด ถึงจุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	4	3	2	9
5.3 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์ด้วยน้ำ	2	2	0	4
5.4 จุดเผาแม่พิมพ์	4	1	0	5
5.5 จุดหากระบิแม่พิมพ์	2	1	0	3
5.6 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์	4	3	2	9
6. งานการลอก Crome				
6.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	0	7
6.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอขัด ถึงจุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	4	3	2	9
6.3 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์	2	2	0	4
6.4 จุดลอก Crome แม่พิมพ์ ลงถึง	4	2	0	6
6.5 จุดแช่บ่อกรดเกลือ (HCl)	2	2	2	6

วันที่จัดทำ 8 / พฤศจิกายน/ 2547

แผนก แม่พิมพ์ รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1 ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทรผล

ชื่องาน (Job) จุดทำงาน (Work Point)	การประเมินจุดเสี่ยง Risk Evaluation			
	ความรุนแรง	ความถี่	เหตุการณ์ที่เคยเกิด	ค่าความเสี่ยง
	1 2 3 4	0 1 2 3	0 1 2	1-9
7. งานกลึงขึ้นรูป Insert				
7.1 จุดยกชิ้นงาน จากลึงถึงเครื่องกลึง	2	3	0	5
7.2 จุดเครื่องกลึงโลหะ	4	3	1	8
7.3 จุดนำชิ้นงานวางบนตั้ง	2	3	0	5
8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องล้อหินเจียร				
8.1 จุดนำชิ้นงานจากตะกล้าถึงจุดเครื่องเจียร	2	2	0	4
8.2 จุดเครื่องเจียร	4	2	2	8
8.3 จุดนำชิ้นงานลงตะกล้า	2	2	0	4
9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ				
9.1 จุดยกชิ้นงาน จากโต๊ะงานถึงจุดแท่นเครื่องเจาะ	3	1	2	6
9.2 จุดเครื่องเจาะ	4	1	0	5
9.3 จุดนำชิ้นงานจากแท่นเครื่องเจาะถึงที่เก็บชิ้นงาน	2	1	2	5
9.4 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์	4	3	2	9

ลงชื่อ หัวหน้าแผนกแม่พิมพ์
(นาย เฉลิม จันทร์ผล)
...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ
(นาย โสพล ขำภานนท์)
...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช
(นาย ทวี คงยั่งยืน)
...../...../.....

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป
จุดทำงาน 1.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1
ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีจากรถขึ้น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ชิ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR5-D-1

ชื่อหัวงาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป

จุดทำงาน 1.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ถึงรอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป

จุดทำงาน 1.3 จุ่รอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง 1 ง	ตัวล้อแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย ล้ออยู่ในช่วงล้อ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป

จุดทำงาน 1.4 จุดโตะมีล้อ วางลงแม่พิมพ์

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 2 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อโตะ ลงพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป

จุดทำงาน 1.5 จุดหัวปิดเงา

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผด

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน		
2.	ตา / น้ำยาขัดพิมพ์	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
								ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
3.	จมูก / ฝุ่น	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมเชิ้มน	✓	
									ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
4.	มือ / หัวปิดเงา	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	
5.	มือ / ขอบโต๊ะงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 1. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ทั่วไป
จุดทำงาน 1.6 จุดขึ้นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547
รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1
ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 ง	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 ง	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ไฮดรอลิค

จุดทำงาน 2.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีจากรถเข็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ขึ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิก

จุดทำงาน 2.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ถึงรอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ดั้งเดิม 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ส้อมรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทรผล

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิค

จุดทำงาน 2.3 จุ่รอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซ่รับน้ำหนักได้	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1	ตัวล้อคแม่พิมพ์ใส่ร่องเท้านิรภัย	✓	
								ง	ล้ออยู่ในช่วงล้อคใส่ร่องเท้านิรภัย		



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิก

จุดทำงาน 2.4 จุดโตะมีล้อ วางลงแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 2 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อโตะ ลงพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ไฮดรอลิก

จุดทำงาน 2.5 จุดเครื่องตรวจ Pressure

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซรับน้ำหนัก ได้	✓	
2.	เท้า / ล้อ โต๊ะ ลองพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	ทั้งตัว / น้ำมัน	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ใช้โซรับน้ำหนัก ได้	✓	
								ง	สวมถุงมือ	✓	
								ง	วาล์วนิรภัย	✓	
								ง	สวมเข็ม	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ไฮดรอลิก

จุดทำงาน 2.6 จุดโต๊ะเครื่องขัดพิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน		
2.	ตา / น้ำยาขัดพิมพ์	2	1	1	4	0 -1	3	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	จมูก / ฝุ่น	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมแว่นตานิรภัย	✓	
4.	มือ / หัวปิดเงา	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมเข็ม	✓	
5.	มือ / ขอบโต๊ะงาน	1	0	1	2	0 -1	1	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	
									สวมถุงมือผ้า	✓	
									สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 2. งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ ไฮดรอลิค

จุดทำงาน 2.7 จุดเข็นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์
จุดทำงาน 3.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	(2) (ง)	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	(1) (ง)	มีารอดเซ็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ขึ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 (ง)	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

จุดทำงาน 3.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอกซ์ถึงรอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อคแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อคแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR5-D-1

ชื่อหัวงาน นายเจษฎา จันทรผล

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

จุดทำงาน 3.3 จุดรอกยกแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 2 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้อยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

จุดทำงาน 3.4 จุดถอดแผ่นหลังแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PRS-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซรับน้ำหนัก ได้		
2.	เท้า / ล้อไถ้ กล่องพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / ประแจ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง 1 ง	ใส่รองเท้านิรภัย ใช้โซรับน้ำหนัก	✓	
4.	มือ / ขอบแม่พิมพ์	1	0	1	2	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	
									สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

จุดทำงาน 3.5 จุดตอกโค้ดปลิ้นที่ตัวผู้ออก

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซรับน้ำหนัก ได้	✓	
2.	เท้า / ล้อโต๊ะ ลงพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	2 ง	ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้อยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
4.	นิ้วมือ / ค้อน	2*	1	1	4*	0 -1	3*	1 ง	ใช้โซรับน้ำหนัก ได้	✓	
								ง	สวมถุงมือ	✓	
								ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

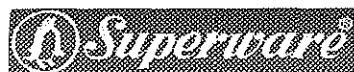
จุดทำงาน 3.6 จุดประกอบแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซ่รับน้ำหนักได้		
2.	เท้า / ล้อโต๊ะ ลงพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / ประแจ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	ง 1	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
								1 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก สวมถุงมือ	✓	
4.	มือ / ขอบแม่พิมพ์	1	0	1	2	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 3. งานการถอดแยก และประกอบแม่พิมพ์

จุดทำงาน 3.7 จุดเข็นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 ง	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 ง	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 4. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์

จุดทำงาน 4.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีจากรเซ็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ขึ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 4. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์

จุดทำงาน 4.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรอขัดถึงโต๊ะขัดแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 4. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์

จุดทำงาน 4.3 จุดโต๊ะเครื่องขัดพิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1	-1	2**	(2)	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน	
2.	ตา / น้ำยาขัดพิมพ์	2	1	1	4	0	-1	3	(ง)	ใส่รองเท้านิรภัย	✓
									(ง)	สวมแว่นตานิรภัย	✓
										สวมเข็ม	✓
3.	จมูก / ฝุ่น	2	0	1	3	0	-1	2	(ง)	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓
4.	มือ / หัวปิดเงา	2	1	1	4	0	-1	3	(ง)	สวมถุงมือผ้า	✓
5.	มือ / ขอบโต๊ะงาน	1	0	1	2	0	-1	1	(ง)	สวมถุงมือผ้า	✓



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 4. งานการขัดผิวละเอียดแม่พิมพ์

จุดทำงาน 4.4 จุดเข็นรถไถ่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวลื่นแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวลื่นแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจนุภา จันทร์พล

งาน 5. งานเผาและสังขุบ

จุดทำงาน 5.1 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1	มีารดขึ้น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ขึ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวงาน PR5-D-1

ชื่อหัวงาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 5. งานเผาป่าและสังขุ

จุดทำงาน 5.2 จุดขึ้นแม่พิมพ์จากชั้นรื้อขุดถึงจุดทำความสะอาดแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อคแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / คีบอร์ดแม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อคแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานเผาป่าและสังขุบ

จุดทำงาน 5.3 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์ด้วยน้ำ

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงสู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 2 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้อยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / ขอบแม่พิมพ์	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 5. งานเผาป่าและสังขุบ

จุดทำงาน 5.4 จุดเผาป่าแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ไฟ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	2 ง ง 1 ง 1 ง ง	ใช้หัวแก๊สบังคับ ทิศทาง สวมเข็มกันไฟ สวมถุงมือ โช้ลือคกั๊ง สวมรองเท้านิรภัย สวมถุงมือ หน้ากากนิรภัย สวมถุงมือ	✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓	
2.	ทั้งตัว / ถังแก๊ส	2	1	1	4	-1 -1	2				
3.	มือ / ประแจ	2*	1	1	4*	-1 -1	2*				
4.	ตา / สะเก็ดไฟ	2**	1	1	4**	0 -1	3**				



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 5. งานเผาและสังขุบ

จุดทำงาน 5.5 จุดทาจาระบีแม่พิมพ์

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้		
2.	เท้า / ล้อโต๊ะ ลงพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	2 ง	ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
								1	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้		
								ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทรผล

งาน 5. งานเผาและสังหุบ

จุดทำงาน 5.6 จุดเข็นรถใส่แม่พิมพ์ ถึงจุดเก็บแม่พิมพ์

1 ลำดับผู้	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 	ทำตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานการลอก Crome

จุดทำงาน 6.1 จุดชั้นวางแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีารลงเข็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ชั้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานการลอก Crome

จุดทำงาน 6.2 จุดเชื่อมแม่พิมพ์จากชั้นรอขีดถึงจุดทำความสะอาดแม่พิมพ์

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวถือแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวถือแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 6. งานการลอก Chrome

จุดทำงาน 6.3 จุดทำความสะอาดแม่พิมพ์ด้วยน้ำ

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 2 ง	ใช้โซ่รับน้ำหนัก ได้ ตัวล็อกแม่พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	ล้ออยู่ในช่วงล็อก ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
3.	มือ / ขอบแม่พิมพ์	2	0	1	3	0 -1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 6. งานการลอก Crome

จุดทำงาน 6.4 จุดลอก Crome แม่พิมพ์ลึงถึง

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ลิ้ม (ตัวลอก)	2	1	1	4	0 -1	3	☐ ง ☐ ง	สวมถุงมือ สวมเช็ม	✓	
2.	มือ / เศษ Crome	2	1	1	4	0 -1	3	☐ ง	สวมถุงมือ	✓	
3.	ตา / เศษ crome	2*	1	1	4*	0 -1	3*	☐ ง ☐ ง	ใส่แว่นตานิรภัย หน้ากานิรภัย	✓ ✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 6. งานการลอก Chrome

จุดทำงาน 6.5 จุดแผ่นแม่พิมพ์ในกรดเกลือเจือจาง (HCl)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุนรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา, หน้า / กรด	2*	1	1	4*	0 -1	2*	ง ง	ใส่แว่นตานิรภัย หน้ากานิรภัย	✓ ✓	
2.	มือ, แขน / กรด	2	1	1	4	0 -1	3	ง	สวมถุงมือ พลาสติกกันกรด	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานกลึงชิ้นรูป Insert

จุดทำงาน 7.1 จุดยกชิ้นงาน จากลังถึงเครื่องกลึง

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุมป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน กันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4**	-1 -1	2**	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / คมชิ้นงาน	2	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานกลึงชิ้นรูป Insert

จุดทำงาน 7.2 จุดเครื่องกลึงโลหะ

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	0 -1	3**	2 4 ง	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มปุ่ม สวิตช์มือหนึ่ง	✓	
2.	มือ / ใบมีดกลึง	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 ง	การ์ดป้องกัน สวิตช์มือหนึ่ง	✓	
3.	ตา, หน้า / เศษชิ้น งาน	2*	0	1	3*	0 -1	2*	1 ง	การ์ดป้องกัน ใส่แว่นตานิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 7. งานกลึงชิ้นรูป Insert

จุดทำงาน 7.3 จุดนำชิ้นงานวางบนลัง

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4**	-1	2**	2	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / คนชิ้นงาน	2	1	1	4*	-1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องล้อหินเจียร
จุดทำงาน 8.1 จุดนำชิ้นงานจากตะกล้า ถึงจุดเครื่องเจียร

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4**	-1 -1	2**	ง	ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / คมชิ้นงาน	2	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องล้อหินเจียร
จุดทำงาน 8.2 จุดเครื่องเจียร

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

1 ลำดับคู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ทั้งตัว / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	0 -1	3**	2 4 ง	มีสายดิน ทำฉนวนหุ้มปุ่ม สวมถุงมือหนัง	✓	
2.	มือ / ล้อหินขัด	2	1	1	4	0 -1	3	1 ง	การ์ดป้องกัน สวมถุงมือหนัง	✓	
3.	ตา, หน้า / เศษวัตถุ	2*	0	1	3*	0 -1	2*	1 ง	การ์ดป้องกัน ใส่แว่นตานิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 8. งานขัดโลหะด้วยเครื่องดัดหินเจียร
จุดทำงาน 8.3 จุดนำชิ้นงานลงตะกล้า

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทรผล

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / ชิ้นงาน	2	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / คมชิ้นงาน	2	1	1	4*	-1 -1	2*	ง	สวมถุงมือผ้า	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

งาน 9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ

จุดทำงาน 9.1 จุดยกชิ้นงาน จากโต๊ะงานถึงจุดแท่นเครื่องเจาะ

1 ลำดับที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีารรถเข็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ชิ้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ

จุดทำงาน 9.2 จุดเครื่องเจาะ

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งแต่ต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ / ไฟฟ้า	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 4	ติดตั้งสายดิน ติดตั้งฉนวน ติดการ์ดป้องกัน		
2.	มือ / ดอกสว่าน	2*	1	1	4*	0 0	4*	2			
3.	ตา / เศษชิ้นงาน	2	1	1	4	0 0	4	3	สวมแว่นตานิรภัย		
4.	จมูก / ฝุ่น	1	1	1	3	0 -1	2	ง	ใส่ผ้าปิดจมูก	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

งาน 9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ

จุดทำงาน 9.3 จุดนำชิ้นงานจากแท่นเครื่องเจาะถึงที่เก็บชิ้นงาน

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเจษฎา จันทร์ผล

1 ลำดับ	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความรุนแรง 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	7 คะแนนการควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 - 1 - 2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	9 ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกัน ที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	10 ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	11 จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์ (น้ำหนัก)	2**	1	1	4**	0 -1	3**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	เท้า / ล้อรถเข็นพิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	1 (ง)	ทำตัวล็อกแม่ พิมพ์ ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

วันที่ 1 / ธันวาคม / 2547

รหัสหัวหน้างาน PR5-D-1

ชื่อหัวหน้างาน นายเชษฐา จันทร์ผล

งาน 9. งานเจาะรูโลหะด้วยแท่นเจาะ

จุดทำงาน 9.4 จุดขึ้นวางแม่พิมพ์

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับคู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความรุนแรง แรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hardware 0 / 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 / 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3 + 4 + 5	คะแนนการควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว 0 – 1 – 2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6 + 7	ระบุหัวข้อหลัก การควบคุมป้องกันที่มีอยู่แล้ว/ เลือก	ระบุรายละเอียด วิธีควบคุมป้องกัน	จัดทำกฎระเบียบ คำสั่ง ข้อปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า / แม่พิมพ์	2**	1	1	4**	-1 -1	2**	2 ง	กำหนดตำแหน่ง การวางที่แน่นอน ใส่รองเท้านิรภัย	✓	
2.	มือ / แม่พิมพ์	2*	1	1	4*	-1 -1	2*	1 ง	มีจากรถเข็น ช่วยวาง สวมถุงมือผ้า	✓	
3.	ทั้งตัว / ชั้นแม่พิมพ์	2**	1	0	3**	-1 0	2*	1 ง	มีตัวกันกันตกเมื่อ มีการวางซ้อนกัน หลายชั้น ใส่รองเท้านิรภัย	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย
(Work Point Safety Analysis)

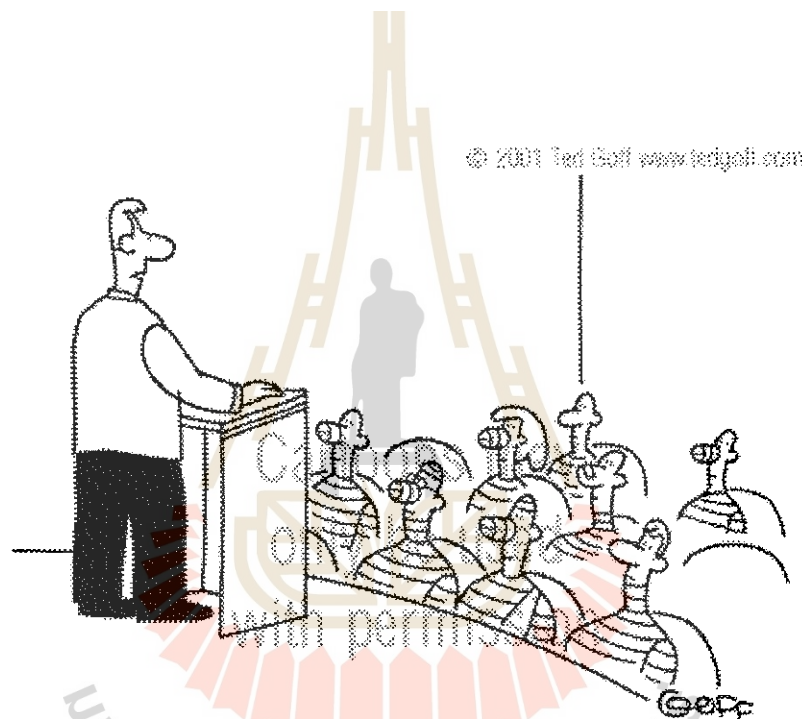
ลงชื่อ หัวหน้าแผนกแม่พิมพ์
(นายเจษฎา จันทรผล)
...../...../.....

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ
(นาย โสพล ขำถานนท์)
...../...../.....

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช
(นาย ทวี คงยังยืน)
...../...../.....

บทที่ 3

สรุปผลการปฏิบัติงาน



"For those of you who weren't paying attention in our last safety meeting, I'll cover the major points again."

การปฏิบัติงานในบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ในแผนกธุรการ / จัดซื้อ ดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ส่งผลให้เกิดประโยชน์ในหลาย ๆ ด้าน ดังนี้

1. ด้านสังคม

- ❖ ได้รู้จักโครงสร้างการบริหารงานและการทำงานในแต่ละฝ่ายของ บริษัท
- ❖ ได้เรียนรู้และเข้าใจถึงการติดต่อประสานงานกับหน่วยงานทั้งภายในและภายนอก บริษัทฯ
- ❖ ได้เรียนรู้และทำงานในหน่วยงานในฝ่ายปฏิบัติการ หน่วยงานธุรการ / จัดซื้อ, หน่วยงานบุคคล, และหน่วยงานฝึกอบรม เป็นต้น
- ❖ ได้เข้าใจลักษณะของการปฏิบัติงานจริงและการจัดการชีวิตประจำวันในการทำงาน
- ❖ ได้จัดตั้งทีมงาน และการฝึกปฏิบัติงานร่วมกับบุคคลอื่น ๆ

2. ด้านทฤษฎี

- ❖ ได้รับความรู้ และเทคนิคการสำรวจ ตรวจสอบพื้นที่การทำงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน
- ❖ ได้รับความรู้และเทคนิคในการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น, วิเคราะห์อุบัติเหตุ, วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย วิเคราะห์ผลที่ได้เสนอแนะแนวทางการป้องกันและแก้ไข สรุปสถิติและจัดทำรายงานการประสบอันตรายของบริษัทฯ
- ❖ ได้เรียนรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง, เสียงสัญญาณเตือนภัย และสัญญาณไฟฉุกเฉิน
- ❖ ได้รับความรู้ เทคนิค และได้ฝึกทักษะเพิ่มเติมเกี่ยวกับการดับเพลิง
- ❖ ได้รับรู้ถึงเทคนิคการจัดทำหนังสือเชิญประชุม และเอกสารต่าง ๆ ในบริษัทฯ
- ❖ ได้รับความรู้และเทคนิคการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)
- ❖ ได้รับความรู้และเทคนิคในการจัดทำมาตรฐานแรงงานไทย 8001-2546 (มรท. 8001-2546)
- ❖ ทั้งการจัดทำเอกสาร และการปฏิบัติงานจริง
- ❖ ได้ทราบถึงขั้นตอนและหัวข้อการตรวจติดตาม (Auditor) ลูกจ้างของบริษัท

3. ด้านปฏิบัติ

- ❖ ได้ฝึกฝนเกี่ยวกับการสอบสวนและวิเคราะห์อุบัติเหตุ
- ❖ ได้มีส่วนร่วมในการตรวจอุปกรณ์ดับเพลิง
- ❖ ได้ติดตามตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน (เสียง, แสง, ความร้อน, ฝุ่น) ของบริษัทฯ
- ❖ ได้จัดทำแผนการดำเนินงานกิจกรรมด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและจัดงบประมาณประจำปี

2548

- ❖ ได้อบรมพนักงานฝ่ายผลิตก่อนเริ่มงาน เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
- ❖ ได้ฝึกฝนการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)
- ❖ ได้ร่วมงานกีฬาสี “ศรีไทยฯ Sport Day’ 47” กรรมการหมากล้อม, และกองเชียร์
- ❖ ได้ร่วมประชาสัมพันธ์ “งานมหกรรมสินค้าซูเปอร์แวร์”



บทที่ 4

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

© 2012 Ted Goff www.tedgoff.com



"He was a great worker but not so hot on following safety rules."

จากการปฏิบัติงานในหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์นั้น นอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่ได้รับจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงแล้ว ยังได้รับความรู้และเทคนิคใหม่ๆ เพิ่มเติมอีกมากมาย ซึ่งเป็นประสบการณ์ที่ดีที่จะนำไปปรับปรุงในการทำงานจริงในอนาคตต่อไปซึ่งในระหว่างปฏิบัติงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ได้แก่

1. เนื่องจากการปฏิบัติงานในสถานประกอบการจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกของการทำงานยังทำงานได้ไม่เต็มที่นัก และยังมีข้อบกพร่องอยู่พอสมควร ต่อมาเมื่อสามารถปรับตัวและได้รับคำแนะนำจากพนักงานที่ปรึกษา (Job Supervisor) และพี่ๆ ในฝ่ายปฏิบัติการ จึงทำให้สามารถปฏิบัติงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. เนื่องจากลักษณะและขอบเขตงานรับผิดชอบของหน่วยงานความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ไม่ชัดเจน จึงทำให้มีงานด้านอื่นๆ เพิ่มขึ้นอีก ทั้งบุคลากรในหน่วยงานน้อย จึงทำให้การดำเนินงานล่าช้า ดังนั้นหากมีการจัดขอบเขตงานรับผิดชอบที่ชัดเจน และมีบุคลากรที่ปฏิบัติงานความปลอดภัยเพิ่มขึ้น จะทำให้งานดำเนินไปได้อย่างมีประสิทธิภาพ
3. เนื่องจาก คอมพิวเตอร์ สำหรับการจัดทำเอกสารงานด้านความปลอดภัย ของแผนกธุรการ / จัดซื้อยังมีจำนวนไม่เพียงพอต่อการใช้งาน จึงส่งผลให้การจัดทำและส่งเอกสารล่าช้า ดังนั้นควรมีการจัดสรรอุปกรณ์คอมพิวเตอร์เพิ่มขึ้นสำหรับงานความปลอดภัย

ข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

งานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. การบริหารงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
 - ❖ เมื่อมองจากลักษณะองค์การบริหารงานของบริษัทฯ แล้วงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เป็นหน่วยงานที่สำคัญเปรียบเทียบกับจากการเข้ามาตรวจสอบของบริษัทผู้ค้า (AUDIT) ควรจัดตั้งให้เป็นหน่วยงานที่มีอิสระในการทำงาน หรือแยกออกเป็นแผนก เพื่อการบริหารงานความปลอดภัยฯ ดำเนินได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น
 - ❖ นอกจากงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน จะมีความสำคัญแล้ว แต่การดำเนินงานในอนาคตต้องครอบคลุมถึงงานทางด้านสิ่งแวดล้อมควบคู่ไปด้วย ดังนั้น เพื่อการดำเนินงานและแสดงถึงบทบาทของหน่วยงานหรือแผนก ควรตั้งชื่อ หน่วยงาน หรือแผนกว่า “ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม (SHE) ทำให้มีความชัดเจนในตัวของหน่วยงานยิ่งขึ้น

- ❖ ควรกำหนดหน่วยงานรวมหน่วยงาน หรืองานที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับงานความปลอดภัยฯ เข้ามาด้วยกันให้ชัดเจน เช่น สถานพยาบาล, รพภ, ฯลฯ เข้ามาการบริหารงานและการกระจายงาน, ประสานงานหรือการจัดทำแผนงานได้ชัดเจน, รวดเร็ว, และมีประสิทธิภาพ
- ❖ ควรมีการจัดตั้งทีมงาน หรือแต่งตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยให้เข้มแข็ง เพื่อดำเนินงานความปลอดภัยให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ เช่น อสม. โรงงาน, คณะกรรมการตรวจความปลอดภัย, คณะกรรมการตรวจ 5 ส. (อาจเป็นคณะกรรมการชุดเดียวกับคณะกรรมการความปลอดภัย) มีการจัดอบรมฝึกฝนรูปแบบของการดำเนินงานความปลอดภัย, บทบาทหน้าที่ของคณะกรรมการความปลอดภัย และมีหัวใจให้คณะกรรมการทำงานได้อย่างสมัครใจ เป็นค่าตอบแทนหรือสวัสดิการเพิ่มเติม (เจ็ทเกิด คณะกรรมการความปลอดภัย)
- ❖ ควรจัดให้มีป้ายนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม (SHE) ขนาดใหญ่พนักงานหรือนักศึกษาภายนอกผ่านเข้า – ออกสามารถมองเห็น ได้ชัดเจน
- ❖ ควรจัดให้มีป้ายแสดงสถิติการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานของบริษัทฯ เพื่อให้พนักงานทุกคนได้ตระหนักถึงการเกิดอันตรายจากอุบัติเหตุ และใช้เป็นเป้าหมายของการลดอุบัติเหตุร่วมกัน

2. พื้นที่การทำงาน

- ❖ แผนกในฝ่ายผลิตเมลามีน เช่นแผนกอัดเมลามีน, แผนกตกแต่งเมลามีน, และแผนกบรรจุ ซึ่งมีสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่ก่อให้เกิดมลภาวะทางเสียง, ความร้อน, สารเคมี (ฝุ่น) ดังนั้นเพื่อป้องกันและลดมลภาวะเหล่านี้ไม่ให้เกิดการเสริมกัน ควรมีการปิดกัน ควบคุมมลภาวะเป็นส่วน ๆ เช่น ม่านพลาสติก
- ❖ บริเวณแผนกอัดเมลามีน บางโรงงานที่เครื่องอัดเมลามีนที่ต้องใช้หลุมขนาดใหญ่และลึกสำหรับติดตั้ง ควรมีการปิดกันทางเดินผ่าน หรือปิดปกคลุมหลุมของเครื่องจักรเพื่อป้องกันอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นได้ เช่น อัดฯ โรง 5, อัดฯ โรง 10, อัดฯ โรง 11 เป็นต้น
- ❖ ควรจัดให้มีป้าย ลูกศรแสดงพื้นที่ทางเดินของพนักงาน ให้เดินชิดทางด้านขวามือของตนเองชิดผนัง หรือบันไดทางขึ้นลง ควรชิดขวามือของตนเองเพื่อความสะดวก เป็นระเบียบและเป็นการสร้างวัฒนธรรมขององค์กร (ทางเดินกลางโรงงาน, บันไดบริษัทฯ)
- ❖ ควรแบ่งเส้นทางการเดินรถแฮนด์ลิฟท์, โฟคลิฟท์ ให้ชัดเจน โดยตีเส้นทางเดินรถ เช่นเส้นทางเดินการโรงงานควรให้เส้นทางเดินรถอยู่ตรงกลางของทางเดิน
- ❖ ติดกระบอกสัญญาณในบริเวณห้วมุม หรือแยกทางเดินรถ ให้พนักงานขับรถให้สัญญาณทุกครั้งเมื่อถึงทางแยก จำกัดความเร็วของรถ และพนักงานขับรถแฮนด์ลิฟท์, โฟคลิฟท์ ควรเป็นพนักงานที่ผ่านการอบรมการขับรถแฮนด์ลิฟท์, โฟคลิฟท์เท่านั้น
- ❖ พื้นที่การทำงานของแผนกแม่พิมพ์ คับแคบ และยิ่งเมื่อมีการเปลี่ยนแม่พิมพ์หรือการซัดแม่พิมพ์ จำนวนมากทำให้คับแคบมากยิ่งขึ้น

3. สภาพแวดล้อมในการทำงาน

- ❖ ควรมีการจัดทำจำนวนกันความร้อนจากเครื่องอัดเมลามีนมีขนาดที่สามารถใช้กับเครื่องอัดเมลามีนได้ทุกเครื่อง และต้องมีการติดตั้งทุกเครื่อง
- ❖ ควรมีการเฝ้าระวังจุดการทำงานที่มีแสงสว่าง ไม่เพียงพอต่อการทำงาน และจัดให้มีการปรับปรุงโดยเคลื่อนโต๊ะทำงานให้ตรงกับหลอดไฟ นำสิ่งปิดกั้นหรือทำให้เกิดเงาบังการทำงานออก หรือติดตั้งหลอดไฟที่ประหยัดไฟ และใช้โคมไฟที่สามารถกระจายแสงสว่างได้มาก
- ❖ ควรลดปริมาณเสียงที่เกิดขึ้นในพื้นที่การทำงานเช่น แพนกตกแต่ง, แพนกฟอยล์ (ผนังดูดซับเสียง) เป็นต้น เช่นการควบคุมที่แหล่งกำเนิดเสียง, ความคุมที่ทางผ่าน, และความคุมที่ตัวพนักงาน
- ❖ ควรลดการฟุ้งกระจายของสารเคมี (ฝุ่น) เช่นในแพนกอัดเมลามีน, แพนกตกแต่งเมลามีน, แพนกแม่พิมพ์ เป็นต้น เช่น ระบบระบายอากาศแบบทั่วไป, ระบบระบายอากาศเฉพาะที่, หน้ากาก หรือผ้าปิดจมูกที่สามารถป้องกันฝุ่นได้ และต้องให้พนักงานสวมใส่ตลอดเวลา
- ❖ ควรมีการตรวจวัดปริมาณก๊าซที่เกิดจากการอบผงเมลามีนด้วยตัวแบบไมโครเวฟ พร้อมทั้งตรวจวัดค่ารังสีที่อาจรั่วไหลและเทียบกับมาตรฐาน (TLVs) และหามาตรการการป้องกันควบคุม และแก้ไข
- ❖ ห้องปรับอากาศของแพนกแม่พิมพ์ยังมีกลิ่นของน้ำยาดับแม่พิมพ์และน้ำมัน ฟุ้งกระจายมาก ควรมีพัดลมดูดระบายอากาศเฉพาะที่ หรือเปลี่ยนพื้นที่การขัดใหม่

4. การยศาสตร์ (ERGONOMICS)

- ❖ ควรมีการจัดการหมุนเวียนเปลี่ยนงานของพนักงานที่มีความซ้ำซากจำเจอยู่กับงานเดิมๆ หรืองานที่ขาดความท้าทายในงาน หรืองานที่หนักเกินไป เช่น งานเช็คน้ำมัน, ขูดเศษครีป ในแพนกตกแต่ง, งานบรรจุในแพนกบรรจุ, งานฟอยล์ หน่วยงานฟอยล์ซิล เป็นต้น
- ❖ ควรจัดให้มีเก้าอี้ปรับระดับสูงต่ำได้ สำหรับงานยืนสลับนั่ง ในแพนกอัดเมลามีน, แพนกตกแต่งเมลามีน, และแพนกบรรจุ เป็นต้น เพื่อให้พนักงานที่ต้องยืนทำงานตลอดทั้งวัน มีโอกาสได้นั่งและเป็นการลดความเมื่อยล้าได้
- ❖ ควรมีการปรับมุมสวิทช์ควบคุมเครื่องอัดเมลามีนให้ระดับความสูงที่พอเหมาะกับพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรนั้นๆ หรือปรับเปลี่ยนโยกย้ายจุดติดตั้งใหม่ให้เป็นลักษณะของการ กดลงจะสะดวกและลดความเมื่อยล้าได้มากยิ่งขึ้นกว่าการยกมือขึ้นกดปุ่มสวิทช์
- ❖ ในแพนกตกแต่งเมลามีนควรมีการจัดวางพื้นที่ของงานเข้ากับงานออกให้สัมพันธ์กันเพื่อลดการยกเคลื่อนย้าย, การก้มการเอี้ยวตัวหยิบขึ้นงาน
- ❖ ควรมีการฝึกอบรมพนักงานที่ต้องยกเคลื่อนย้ายกล่องลัง, ขึ้นงาน ให้ถูกต้อง และจัดทำเป็นมาตรฐานการทำงาน อาจใช้เข็มขัดพยุงหลัง หรือเปลี่ยนใช้อุปกรณ์เคลื่อนย้ายอื่นๆ แทนเช่น กล่องมีล้อ
- ❖ ควรจัดให้มีเวลาพักสำหรับรับประทานอาหารกลางวัน 30 นาที และจัดให้มีช่วงเวลาพักสั้น ๆ อีก 2 ช่วงเวลา ช่วงละ 15 นาที

5. อุปกรณ์เครื่องมือ, เครื่องจักร และสัญลักษณ์ความปลอดภัย

- ❖ ควรจัดให้มีการป้องกันของเครื่องจักรอย่างเหมาะสม หรือมีฝาครอบเครื่องจักรที่อาจเกิดอันตรายจากการเข้าไปสัมผัสโดยไม่ตั้งใจ เช่น การกดพลาสติกเครื่องอัดเมลามีน, เครื่องตกแต่งหัวเพชร, เครื่องกระดาศทรายสายพาน, เครื่องผ้าขัดเงา เป็นต้น
- ❖ ควรจัดให้มีการตรวจสอบปุ่มสวิตช์ และแก้ไขปุ่มที่ชำรุดให้เป็นปุ่มสวิตช์แบบพลาสติกและมีสีและสัญลักษณ์แสดงการใช้งานที่ถูกต้อง
- ❖ ควรมีการติดขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยกับเครื่องจักร (SSOP) ไว้ให้พนักงานได้ศึกษาบนเครื่องจักรทุกเครื่องเพื่อให้พนักงานได้ปฏิบัติตัวได้อย่างถูกต้อง พร้อมเป็นกฎระเบียบบังคับไปพร้อมกันด้วย
- ❖ ควรมีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งานทุกครั้ง, และจัดทำตารางการซ่อมแซมเชิงป้องกัน (PM) เพื่อลดค่าใช้จ่ายและเวลาการซ่อมแซมเครื่องจักรที่ชำรุดรุนแรง
- ❖ ควรติดตั้งระดับเพลิงให้ทั่วถึงโดยใช้มาตรตราส่วน 1 ถึง / พื้นที่ 20 ตร.ม. จากพื้นถึงหัวถังดับเพลิงสูงระหว่าง 1.40 – 1.50 เมตร และมี มาร์ค กากบาท พื้นที่ได้ถึงป้องกันการปิดกั้นทางเข้าออกกีดขวาง พร้อมกับป้ายสัญลักษณ์ที่สามารถมองเห็นได้ทุกด้าน
- ❖ ควรติดตั้งระบบไฟฉุกเฉิน และระบบปุ่มเสียงสัญญาณเตือนภัย ให้ทั่วถึงทุกพื้นที่ ภายในโรงงาน
- ❖ ควรมีการจัดระบบการจัดเก็บสารเคมี, ถังแก๊ส, ให้เป็นระเบียบปลอดภัย, มีป้ายสัญลักษณ์แสดง และมีฐานข้อมูลของสารเคมีนั้น (MSDS)

6. สวัสดิการและบริการด้านสุขภาพอนามัย

- ❖ ควรจัดให้มีโต๊ะผ้าหืนอ่อนนั่งพักได้ร่มไม้ เพื่อให้พนักงานได้เปลี่ยนบรรยากาศพักผ่อนจากการทำงานกับเครื่องจักร และมลภาวะในการทำงานเป็นเวลานาน เช่น บริเวณรอบ ๆ พื้นที่ โรงอาหาร
- ❖ ห้ามนำสัตว์เลี้ยงเข้ามาภายในโรงงาน พร้อมกำจัดพาหะนำเชื้อโรคที่อาจก่อให้เกิดโรคต่อสุขภาพพนักงานได้ เช่น หนู, แมลงสาบ, สัตว์เลี้ยง อื่นๆ ฯลฯ
- ❖ ควรจัดทำชั้นวางจานเมื่อพนักงานรับประทานอาหารเสร็จเรียบร้อยแล้วให้นำมาเก็บ เพื่อป้องกันพาหะนำเชื้อโรค, เพื่อการดูแลรักษาความสะอาดง่ายพนักงานคนอื่นที่มาที่หลังสามารถมีที่นั่งรับประทานอาหารที่สะอาด
- ❖ จัดให้มีการฝึกอบรม หรือกระจายข่าวสาร สารความรู้ ในเรื่องเกี่ยวกับสุขภาพในเชิงรุก เช่น เอกสารแผ่นพับ, บอร์ดประชาสัมพันธ์, เสียงตามสาย เป็นต้น
- ❖ พื้นที่ หรือสถานที่ทำกิจกรรม เช่นเวทีประกวด ห้องสมุด ชมรมฯ ต่างๆ เพื่อให้พนักงานได้ร่วมกันทำกิจกรรมนันทนาการร่วมกันเป็นกลุ่ม
- ❖ ส่งเสริมกิจกรรมสุขภาพต่างๆ ภายในบริษัทฯ หอพักพนักงาน
- ❖ ปรับค่าแรง หรือเบี้ยขยัน ให้เพิ่มขึ้นจากเดิมเพื่อเป็นแรงจูงใจในการทำงาน, การไม่ขาด, ลา, มาสาย และยังเป็นการปลูกจิตสำนึกให้พนักงานรักองค์กรเพราะพนักงานมีช่องทางความก้าวหน้าในอาชีพการงาน

- พรพรรณ วัชรวิฑูร, เอกสารประกอบการสอน รายวิชา “การบริหารงานความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม” สาขา
อาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี, 2545
- วิฑูรย์ สิมะโชคดี และวีรพงษ์ เกลิมจิระรัตน์, “วิศวกรรมและการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน”, พิมพ์ครั้งที่ 14
สำนักพิมพ์สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย - ญี่ปุ่น), กรุงเทพฯ, 2544: 2534
- วิฑูรย์ สิมะโชคดี และกฤษฎา ชัยกุล, “เออร์گونอมิกส์ วิทยาการจัดสภาพงานเพื่อเพิ่มผลผลิตและความ
ปลอดภัย”, สำนักพิมพ์สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย - ญี่ปุ่น), กรุงเทพฯ, 2540: 2537
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัย และอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย), “รวมกฎหมายความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม”,
เล่มที่ 1, 2539
- กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน, “คู่มือการดำเนินงานตามมาตรฐานแรงงานไทย 8001-
2546”, กสร 35/2546
- โสภณ พงษ์โสภณ, “คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เทคนิคการประเมินจุดเสี่ยง (อุบัติเหตุจากการทำงาน)”,
ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานพื้นที่ 5

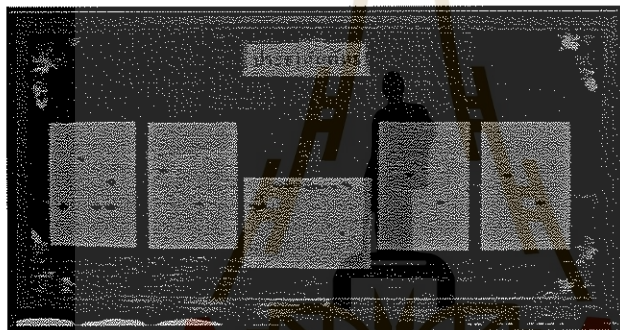


ประมวลรูปภาพการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. ภาพจัดบอร์ดคณะกรรมการความปลอดภัย

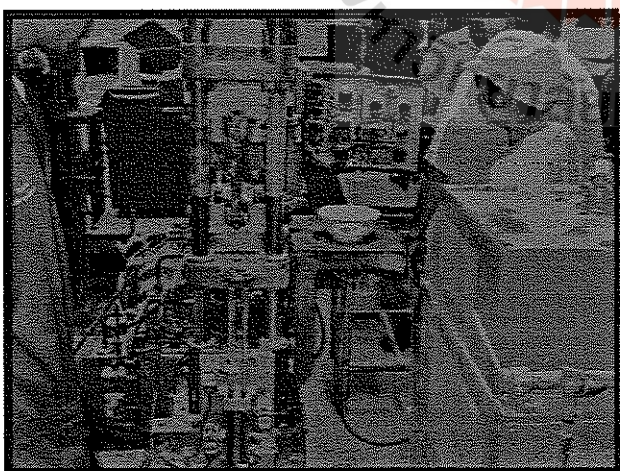


รูปภาพที่ 5 บอร์ดคณะกรรมการความปลอดภัย



รูปภาพที่ 6 บอร์ดประชาสัมพันธ์ข่าวสารความปลอดภัย

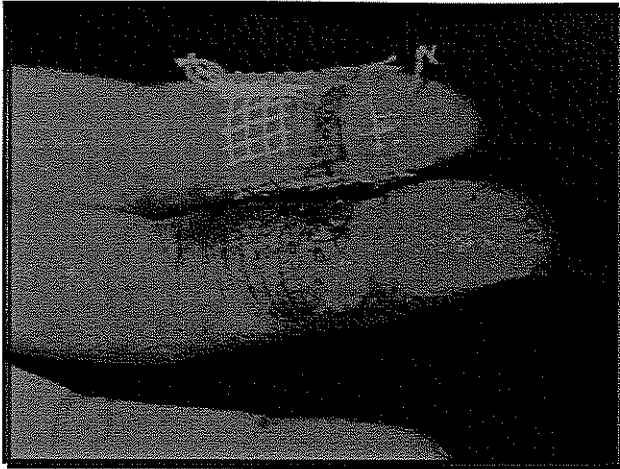
2. ภาพตัวอย่างการสอบสวน / วิเคราะห์อุบัติเหตุ เสนอแนะแนวทางการแก้ไข



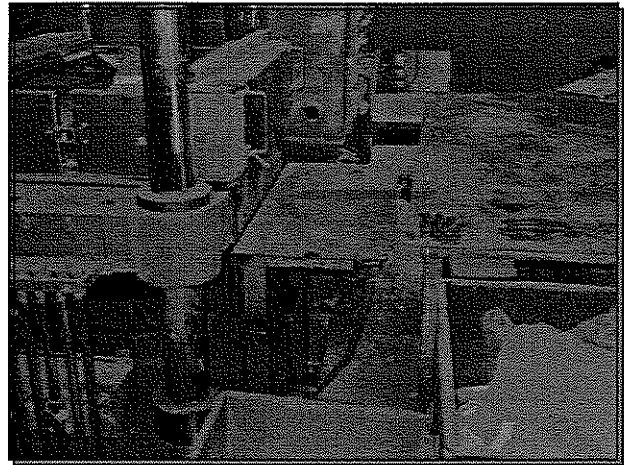
รูปภาพที่ 7 สอบสวนอุบัติเหตุเครื่องอัดเมลามีนหนึบนิ้ว



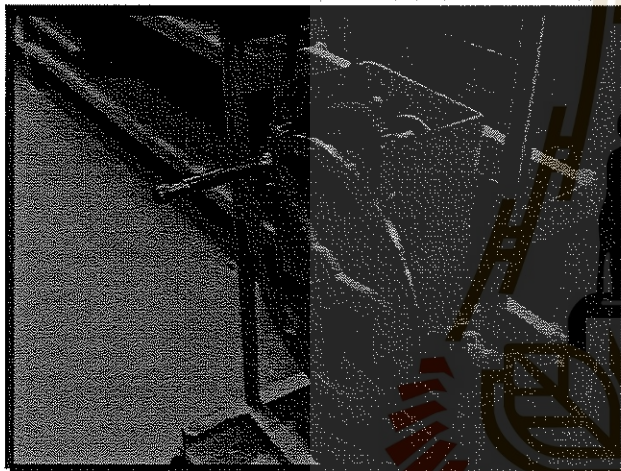
รูปภาพที่ 8 แสดงลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ เครื่องอัดฯ หนึบ



รูปภาพที่ 9 แสดงการบาดเจ็บ / ลักษณะของบาดแผล



รูปภาพที่ 10 แสดงเสนอแนะการแก้ไข (ติดการ์ดป้องกัน)



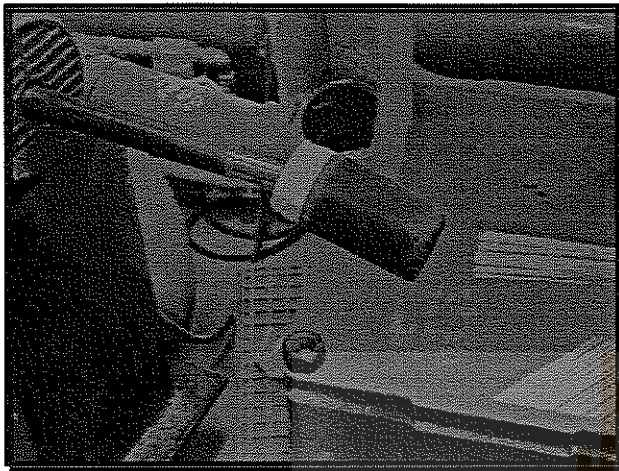
รูปภาพที่ 11 อุบัติเหตุจากรถเข็นพัมพ์



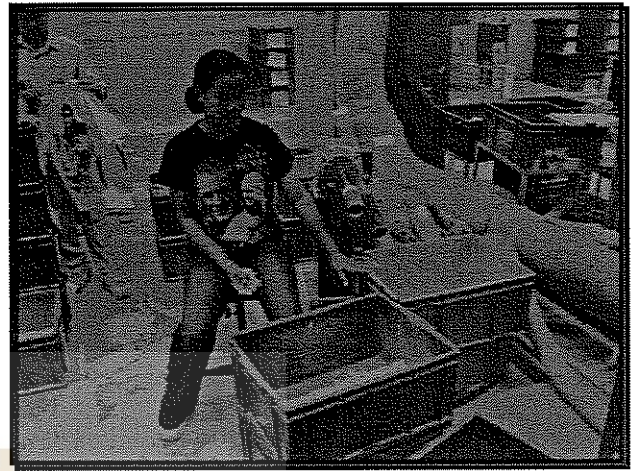
รูปภาพที่ 12 แสดงการบาดเจ็บ และลักษณะของบาดแผล



รูปภาพที่ 13 แสดงเสนอแนะการแก้ไข
(ตรวจเบรคมือ, ห่วงล็อกคันมือหมุน)



รูปภาพที่ 14 อุบัติเหตุจากเครื่องกระดษทราย
ดัดแปลงหมุนคี่ง



รูปภาพที่ 15 แสดงลักษณะของการเกิดอุบัติเหตุ
เครื่องกระดษทรายดัดแปลง

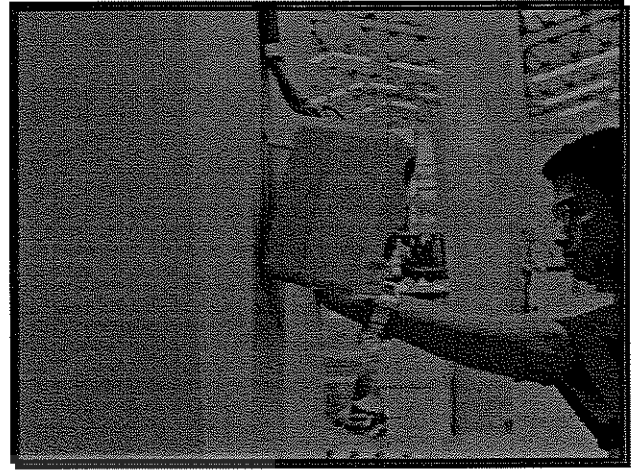


รูปภาพที่ 16 แสดงความรุนแรงของอุบัติเหตุจากเครื่อง
กระดษทรายดัดแปลง

3. ภาพตัวอย่างการสำรวจตรวจความปลอดภัยในการทำงาน



รูปภาพที่ 17 แสดงน้ำมันไฮดรอลิกสีของเครื่องอัดลมมินิ



รูปภาพที่ 18 แสดงความเสียหายแฮนด์ลิฟท์ที่ขนส่งพัสดุชำรุด

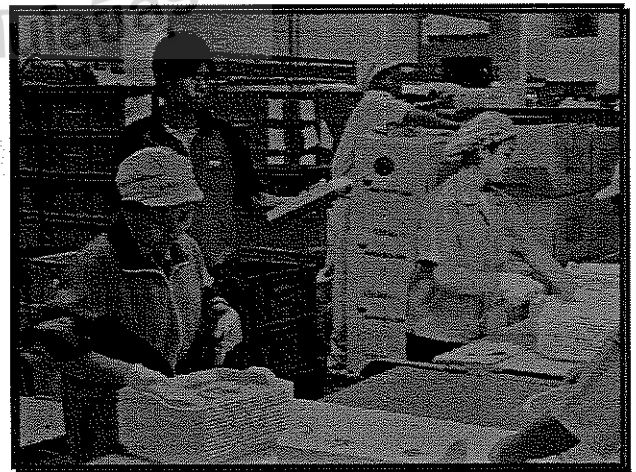


รูปภาพที่ 19 แสดงความเสียหายจากแฮนด์ลิฟท์เกี่ยวเสาอาคาร

4. ภาพติดตามตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน (เสียง, แสง, ความร้อน, ฝุ่น)



รูปภาพที่ 20 ตรวจวัดความเข้มแสงสว่าง

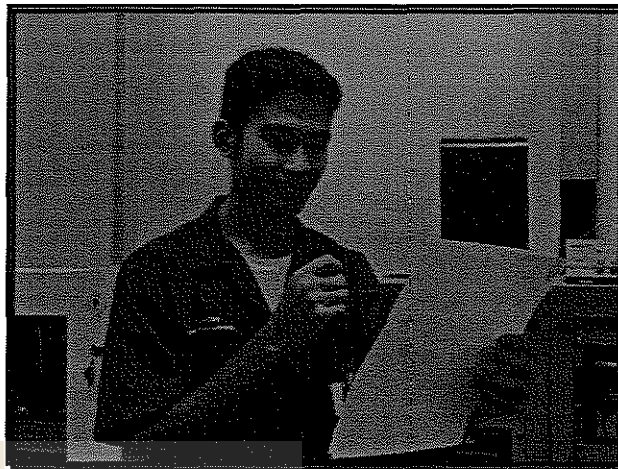


รูปภาพที่ 21 ตรวจวัดความเข้มเสียง

5. ภาพตัวอย่างจัดรายการเสียงตามสาย (วันศุกร์ช่วงทอล์กกับคนศรีไทยฯ)



รูปภาพที่ 22 จัดรายการเสียงตามสายคู่ เจ้าหน้าที่ฝึกอบรม



รูปภาพที่ 23 แสดงการจัดรายการเสียงตามสาย

6. ภาพตัวอย่าง โครงการ “อบรมซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ 2547”

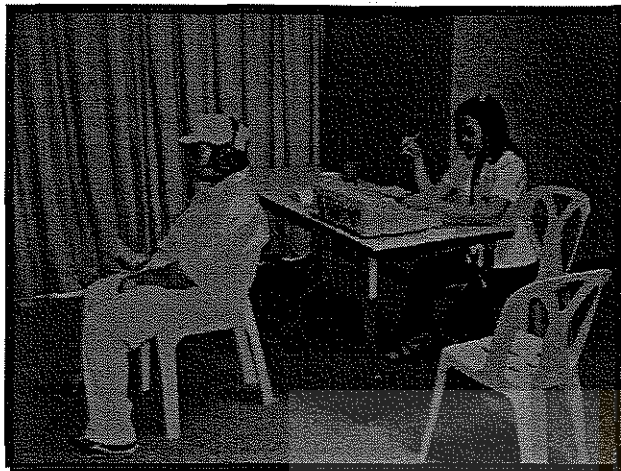


รูปภาพที่ 24,25 อบรมภาคทฤษฎีการดับเพลิง และอพยพหนีไฟ 2547



รูปภาพที่ 26 อบรมภาคปฏิบัติการดับเพลิงและอพยพหนีไฟ 2547 (หอพักพนักงาน)

7. ภาพตัวอย่าง ตรวจสอบภาพพนักงานตามความถี่ประจำปี 2547 ได้ดำเนินการตรวจสอบภาพประจำปี 2547 ให้กับพนักงานที่มีอายุงานตั้งแต่ 1 ปี ขึ้นไป



รูปภาพที่ 27 ตรวจสอบรภาพการได้ยิน



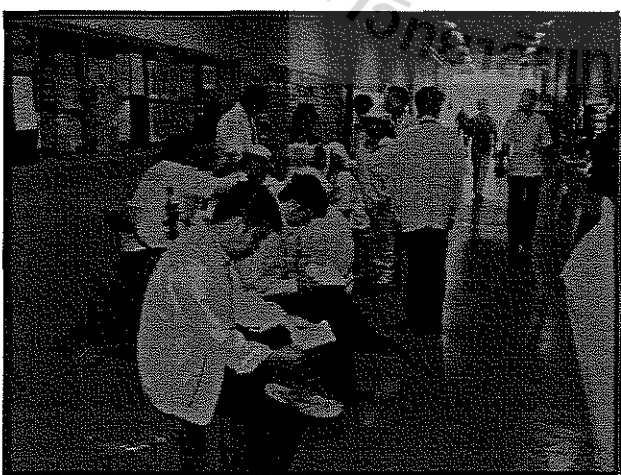
รูปภาพที่ 28 ตรวจสอบรภาพการมองเห็น



รูปภาพที่ 29 ตรวจสอบเลือด / วัดความดัน



รูปภาพที่ 30 ตรวจสอบรภาพปอด

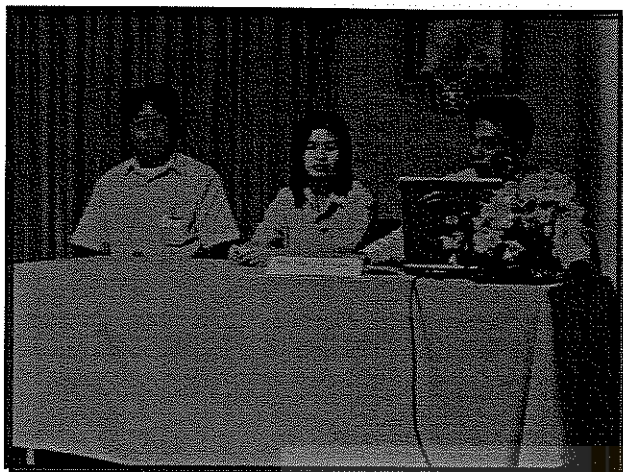


รูปภาพที่ 31 ตรวจสอบปัสสาวะ



รูปภาพที่ 32 ตรวจสอบวัดสายตา

8. ภาพตัวอย่าง การต้อนรับคณะหน่วยงานภายนอกเยี่ยมชมโรงงาน



รูปภาพที่ 33 พช.พจก.กล่าวต้อนรับ / แนะนำโรงงาน



รูปภาพที่ 34 คณะนักศึกษาวิศวกรรมอุตสาหกรรม (มทส.)

9. ภาพตัวอย่าง งานกีฬา “ศรีไทยฯ Sport Day’ 47” กรรมการหมากล้อม, และกองเชียร์



รูปภาพที่ 35 กรรมการตัดสินรอบคัดเลือก



รูปภาพที่ 36 กรรมการตัดสินรอบรองชนะเลิศ

10. ภาพตัวอย่าง ประชาสัมพันธ์ “งานมหกรรมสินค้าซูเปอร์แวร์”



รูปภาพที่ 37 ประชาสัมพันธ์งานมหกรรม (ปากช่อง)



รูปภาพที่ 38 ประชาสัมพันธ์งานมหกรรม (ปากช่อง)

ประชาสัมพันธ์งานมหกรรมสินค้าซูเปอร์แวร์

ใน 5 จังหวัด ดังต่อไปนี้

1. นครราชสีมา
2. ขอนแก่น
3. สระบุรี
4. ปราจีน
5. สระแก้ว

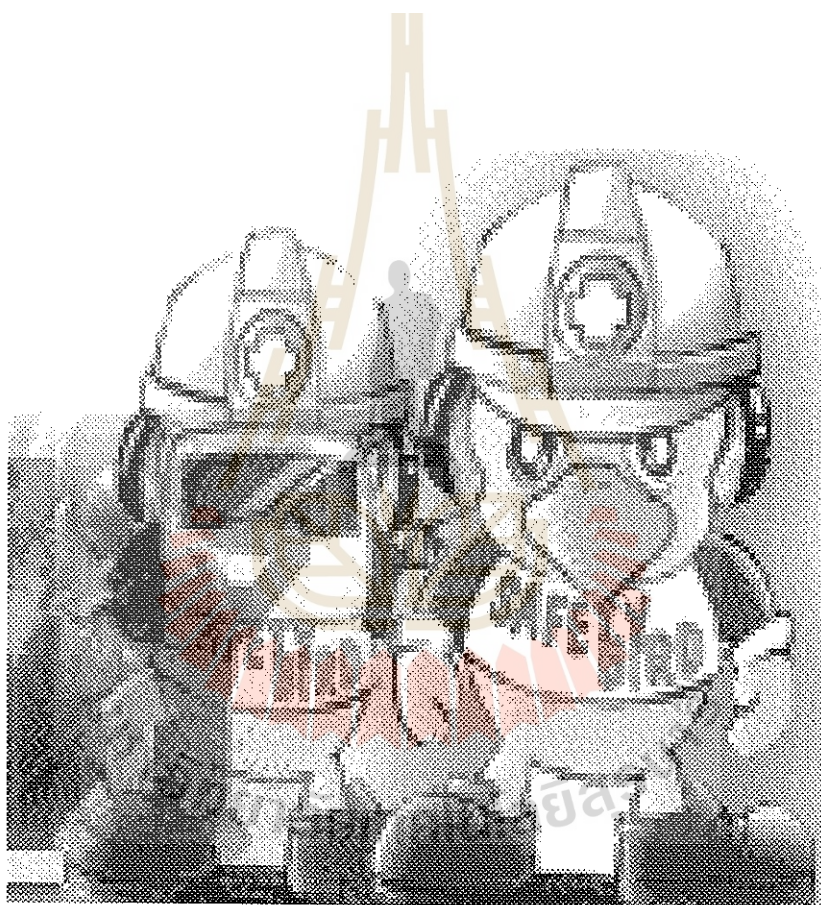
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ภาคผนวก

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

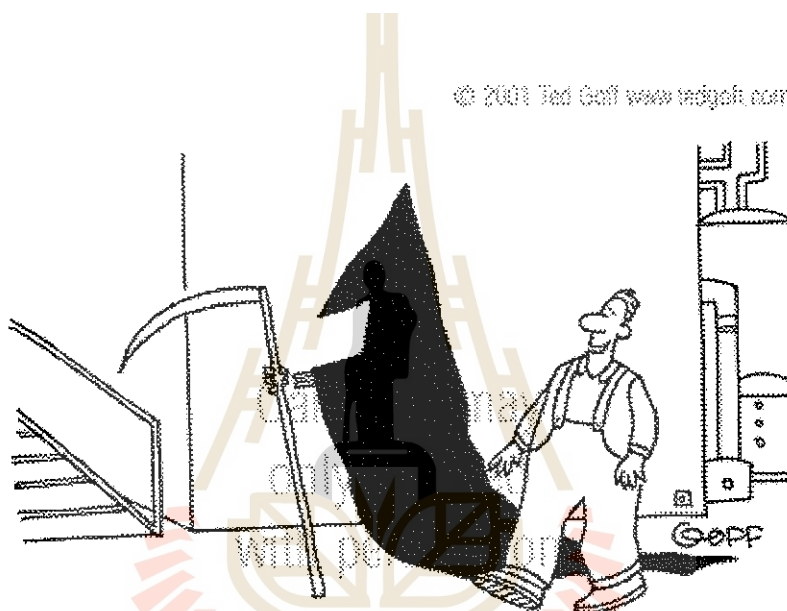
ภาคผนวก ก.

การบริหารจัดการงานความปลอดภัย



ภาคผนวก ข.

การวิเคราะห์ความปลอดภัยและควบคุมความสูญเสีย

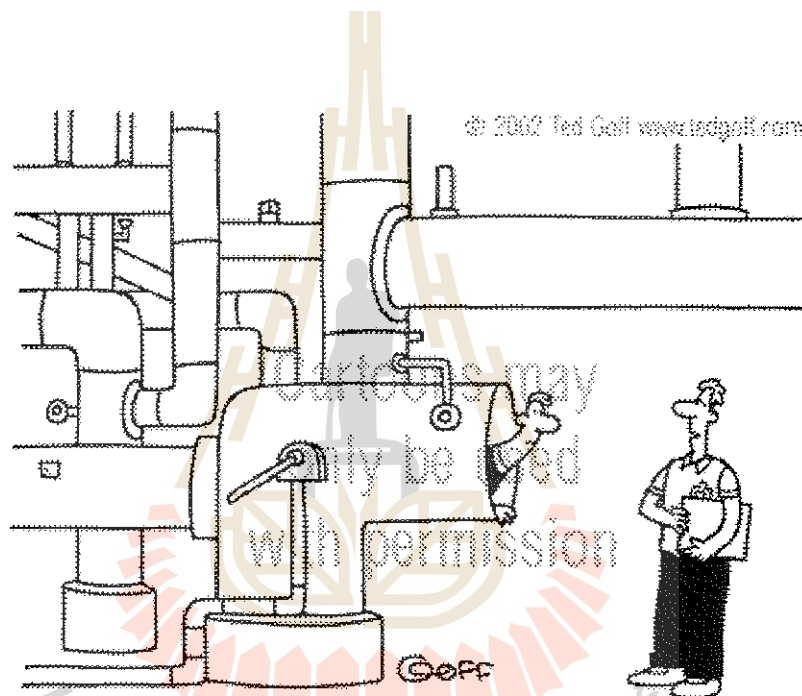


© 2001 Ted Goff www.tedgoff.com

"Thanks for not telling anyone I was
fooling around with the fuse box.
What did you say your name was?"

ภาคผนวก ค.

การสำรวจ, ตรวจสอบความปลอดภัย



"Be sure to let me know if you find any of the other workers who climbed in there last week."

สรุปผลการตรวจสอบความพร้อมใช้งานของรถเข็นพิมพ์

ลำดับ	หน่วยงานรับผิดชอบ	เบอร์	ผลการตรวจ		สภาพ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
			ผ่าน	ไม่ผ่าน			
1.	แม่พิมพ์	3		✓	ระบบเบรกชำรุด		
2.	แม่พิมพ์	4	✓				
3.	แม่พิมพ์	6	✓				
4.	แม่พิมพ์	9		✓	ระบบเบรกชำรุด		
5.	แม่พิมพ์	11	✓				
6.	* ลองพิมพ์	2		✓	ระบบเบรกชำรุด		*ก่ออุบัติเหตุ
7.	โรงอัดฯ 5	5		✓	ระบบเบรกชำรุด		
8.	โรงอัดฯ 11	12	✓				
9.	โรงอัดฯ 12	8	✓				
10.	โรงอัดฯ 12	13		✓	ระบบเบรกชำรุด		
11.	-	1		✓	ระบบเบรกชำรุด		
12.	-	7		✓	ระบบเบรกชำรุด		
13.	*-	10		✓	ระบบเบรกชำรุด		*พบที่โรงอัดฯ16
รวม		13	5	8			

สถิติปริมาณการใช้งานรถเข็นพิมพ์เปลี่ยนพิมพ์ (แผนกแม่พิมพ์)

- เดือน กรกฎาคม	/ 2547	1704	ครั้ง / เดือน
- เดือน สิงหาคม	/ 2547	1733	ครั้ง / เดือน
- เดือน กันยายน ณ วันที่ 27	/ 2547	1704	ครั้ง / เดือน

สถิติปริมาณการใช้งานรถเข็นพิมพ์ / ตรา (แผนกอัดเมลามีน)

- เดือน กรกฎาคม	/ 2547	เฉลี่ย	486.18	ครั้ง / เดือน
-----------------	--------	--------	--------	---------------

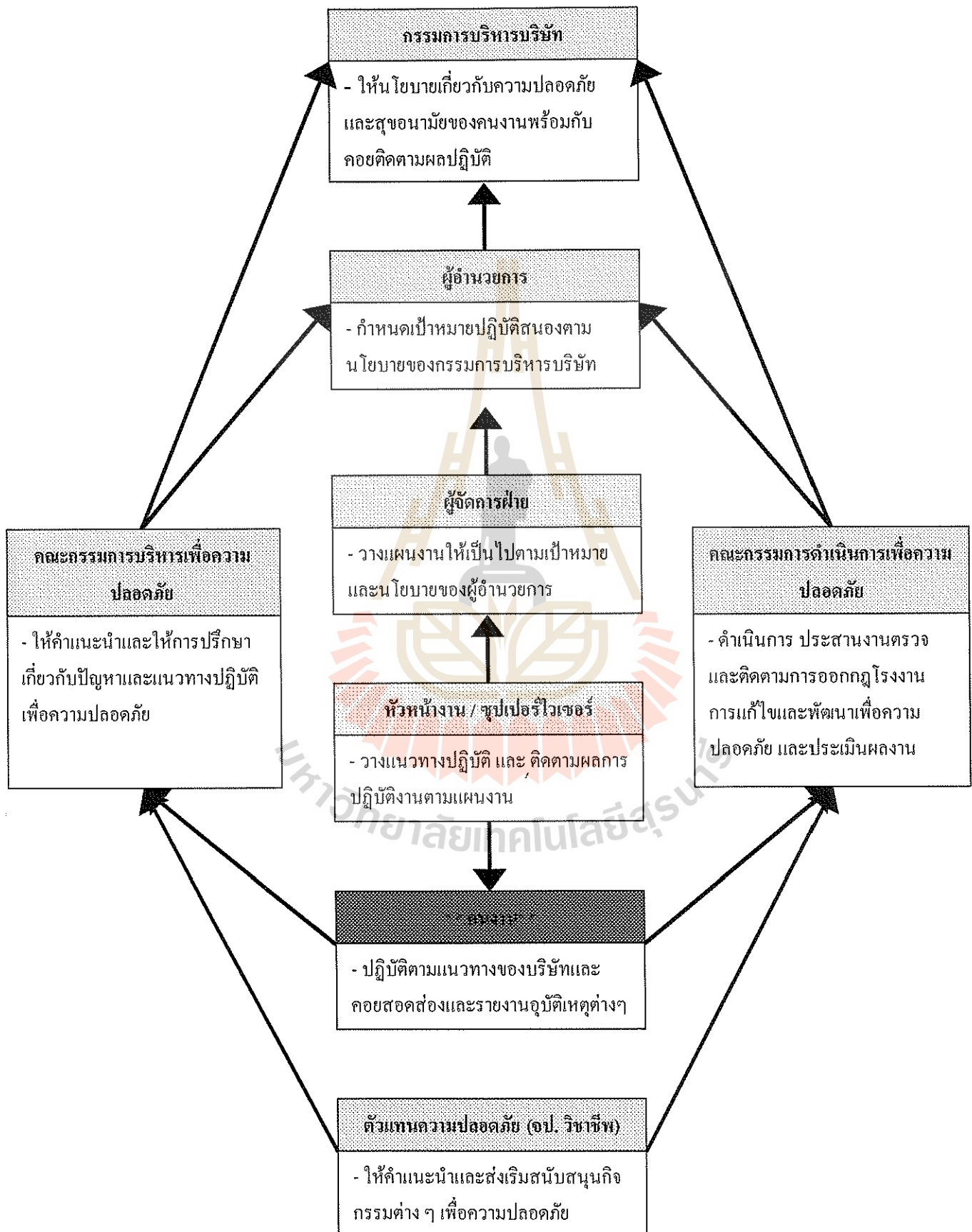
ภาคผนวก ง.

กิจกรรมรณรงค์ และส่งเสริมงานความปลอดภัย



© 2003 Ted Goff www.tedgoft.com

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช



[illegible]



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราซ

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน งบประมาณประจำปี 2548

รายละเอียดกิจกรรมตามแผนการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย	เป้ากิจกรรม ตามแผนงาน	งบประมาณ (บาท)	ระยะเวลาการดำเนินงานกิจกรรม												ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
			ไตรมาสที่ 1			ไตรมาสที่ 2			ไตรมาสที่ 3			ไตรมาสที่ 4				
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
2.3 การวางแผนและดำเนินการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน		-				↔						↔			หัวหน้างาน + จป.	
3. จัดทำและปรับปรุงมาตรฐานความปลอดภัย		-														
3.1 รวบรวมกฎหมาย คปภ. และสิ่งแวดลอม		-														
3.2 จัดทำคู่มือมาตรฐาน คปภ. และ สวส.		-														
3.2 การประเมินจุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WSA)		-							↔						คณะกรรมการ คปภ. + หัวหน้างาน + จป.	
3.3 มาตรฐานขั้นตอนการทำงาน (WI) กับเครื่องจักร		-								↔					คปภ. + ทน. + จป	
3.4 มาตรฐานการทำงานกับ FORKLIFT, HANDLIFT		-	↔												คณะกรรมการ คปภ. + หัวหน้างาน + จป.	
3.5 ระบบข้อมูลเพื่อความปลอดภัยของสารเคมี		-				↔									หน่วยงาน + จป.	
3.6 วิทยาการจัดสภาพงานเพื่อเพิ่มผลผลิตและความปลอดภัย (ERGONOMICS)		-	↔												หน่วยงาน + ช่อมบำรุง + จป.	
4. การวิเคราะห์ความปลอดภัยและควบคุมการสูญเสีย		-														
4.1 สอบสวน รายงานและวิเคราะห์อุบัติเหตุ		-	↔												คปภ. + ทน. + จป	
4.2 ดำเนินการปรับปรุงแก้ไข สาเหตุของอุบัติเหตุและรายงาน		-	↔												คปภ. + ทน. + จป	
4.3 รายงานสถิติความสูญเสียของอุบัติเหตุ	1 ครั้ง / เดือน	-	↔												คปภ. + จป.	
4.4 สรุปผลการดำเนินงาน	3 เดือน / ครั้ง	-			↔			↔			↔			↔	คปภ. + จป.	



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราซ

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน งบประมาณประจำปี 2548

รายละเอียดกิจกรรมตามแผนการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย	เป้ากิจกรรม ตามแผนงาน	งบประมาณ (บาท)	ระยะเวลาการดำเนินกิจกรรม												ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
			ไตรมาสที่ 1			ไตรมาสที่ 2			ไตรมาสที่ 3			ไตรมาสที่ 4				
			ม.ก.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
5. การป้องกันและระงับอัคคีภัย															หน่วยอบรม	
5.1 จัดและปรับตั้งหน่วยงานบุคลากรป้องกัน และระงับอัคคีภัย		-													หัวหน้างาน + จป.	
5.2 การตรวจ / ปรับปรุงระบบป้องกัน และระงับอัคคีภัย		20,000													หัวหน้างาน + จป.	
- สายน้ำและระบบดับเพลิง	1 ครั้ง / เดือน															
- ถังดับเพลิงแบบมือถือ	1 เดือน / ครั้ง															
- ระบบไฟฉุกเฉิน	1 ครั้ง / เดือน															
5.3 อบรม / การปฐมพยาบาลพื้นฐาน / ซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟ 40 % ของหน่วยงาน และหอพักบริษัท	2 ครั้ง / ปี	26,000												หน่วยฝึกอบรม + จป.	เพิ่มเติมจาก ลูกจ้างกำหนด	
- จัดซื้อ ถังดับเพลิงแบบมือถือ ชนิด HOLOTON	10 ถัง	40,000														
6. กิจกรรมส่งเสริมงานด้านความปลอดภัย																
6.1 จัดทำป้ายนโยบายความปลอดภัยของบริษัท		5,000													จป.	
6.2 จัดทำป้ายเป้าหมายสถิติการเกิดอุบัติเหตุเป็นศูนย์		5,000													จป.	
6.3 จัดกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัย	1 ครั้ง / ปี	25,000													คปภ.+นาง.+หน.+จป.	
6.4 กิจกรรม Big cleaning day	1 ครั้ง / ปี	5000													ฝึกอบรม+นาง.+จป.	



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราข

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน งบประมาณประจำปี 2548

รายละเอียดกิจกรรมตามแผนการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย	เป้ากิจกรรม ตามแผนงาน	งบประมาณ (บาท)	ระยะเวลาการดำเนินงานกิจกรรม												ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
			ไตรมาสที่ 1			ไตรมาสที่ 2			ไตรมาสที่ 3			ไตรมาสที่ 4				
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
6.5 รณรงค์การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) - จัดสรรอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล 1. รองเท้านิรภัย 2. แว่นตานิรภัย 3. อุปกรณ์ป้องกันเสียง(Ear plug, Ear muff) 4. ถุงมือหนัง		80,000 20,000 10,000 10,000			↔										หน่วยงาน + จป.	
6.6 ปรับปรุงและเพิ่มเติมสัญลักษณ์ความปลอดภัย (Safety Sign)		20,000	←											→	หน่วยงาน + จป.	
6.7 สนทนาความปลอดภัยระหว่างช่วงการเปลี่ยน โอนกะการทำงาน(Safety talks)		-	←											→	หน่วยงาน + จป.	
6.8 ปรับปรุงและเพิ่มเติมบอร์ดความปลอดภัย		5,000	←											→	คณะกรรมการ คปภ.	
6.9 วารสาร / จุลสารความปลอดภัย (Safety News)		5,000	←											→	ฝึกอบรม + จป.	
6.10 ตรวจสอบสภาพพนักงานตามความเสี่ยงของงาน	1 ครั้ง / ปี	50,000									↔				ธุรการ + จป.	
6.11 เลี่ยงตามสาย	3 ครั้ง / สัปดาห์	-	←											→	ฝึกอบรม + จป.	
6.12 ตรวจสอบสารเสพติดพนักงานเข้าร่วมโครงการ		10,000			↔										ห้องพยาบาล + จป.	



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราข

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน งบประมาณประจำปี 2548

รายละเอียดกิจกรรมตามแผนการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย	เป้ากิจกรรม ตามแผนงาน	งบประมาณ (บาท)	ระยะเวลาการดำเนินกิจกรรม												ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
			ไตรมาสที่ 1			ไตรมาสที่ 2			ไตรมาสที่ 3			ไตรมาสที่ 4				
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
6.13 กิจกรรมประกวดรายงานสภาพที่ ไม่ปลอดภัย	2 ครั้ง / สัปดาห์	5,000	←												นาง. + นาง.ฝึกอบรม + จป.	
6.14 ประกวดข้อเสนอแนะ (Suggestion)	1 ครั้ง / เดือน	20,000			↔										นาง. + ฝึกอบรม + จป.	
6.15 จัดโครงการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย		10,000	↔						↔						หน่วยอบรม + จป.	
6.16 กิจกรรมประกวดหน่วยงาน / หอพัก 5 ส. เพื่อความปลอดภัย	1 ครั้ง	20,000				↔									นาง. + ฝึกอบรม + จป.	
6.17 จัดโครงการคลินิกให้คำปรึกษา ปัญหาสุขภาพ	ตลอด	2,000	←												ห้องพยาบาล + ฝึกอบรม+ จป.	
6.18 จัดโครงการอบรมขั้นพื้นฐาน		5,000						↔							ฝึกอบรม + จป.	
6.19 ทักษะศึกษางานความปลอดภัยนอกสถานที่		7,000					↔								หน่วยงาน + จป.	
6.20 โครงการโรงอาหารถูกสุขลักษณะอนามัย ร่วมกับ โครงการ Green Food Good Tast		10,000	←												หน่วยงาน + จป.	
7. การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม - การรณรงค์รักษาสภาพแวดล้อมทั่วไป - ระบบบำบัด และกำจัดของเสีย - การแยกขยะ และการกำจัดขยะ - ขออนุญาตการนำออกของเสียโรงงาน					↔			↔			↔			↔	หน่วยงาน + จป.	



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราซ

แผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน งบประมาณประจำปี 2548

รายละเอียดกิจกรรมตามแผนการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย	เป้ากิจกรรม ตามแผนงาน	งบประมาณ (บาท)	ระยะเวลาการดำเนินกิจกรรม												ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
			ไตรมาสที่ 1			ไตรมาสที่ 2			ไตรมาสที่ 3			ไตรมาสที่ 4				
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.		
8. การประเมินผลการดำเนินงาน ด้านความปลอดภัย - การควบคุมและปฏิบัติตาม ข้อกำหนดกำหนด - การดำเนินการตามแผนและระยะเวลา การดำเนินงาน - สรุปผลการดำเนินงาน - สถิติการเกิดอุบัติเหตุ	1 ครั้ง / ไตรมาส	-													จป.	- จป. 1 - จป. 2 - จป. 3 100 %
รวมงบประมาณในการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ทั้งสิ้น		425,000	สิ้นสองหมื่นห้าพันบาทถ้วน													

หมายเหตุ : แผนงานนี้อาจมีการเปลี่ยนแปลงตามความเหมาะสมของงบประมาณและสภาพการณ์ที่เปลี่ยนแปลง

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ
(นาย โสพล ขำถนันท)

ลงชื่อ ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ
(นาย สมทรง รักนาท)

ลงชื่อ ผู้อำนวยการโรงงานโคราช
(นาย ทวี กงยังยืน)

บันทึกภายใน

11 ตุลาคม 2547

เรื่อง การประชาสัมพันธ์โครงการ “คลินิกรักษ์สุขภาพ”

เรียน ผู้จัดการฝ่าย, หัวหน้าแผนก, หัวหน้าหน่วยงาน

ด้วยบริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ได้ตระหนักถึงปัญหาด้านสุขภาพและความปลอดภัยของพนักงานทุกท่าน อันเนื่องมาจากการทำงานหรือจากปัญหาสุขภาพของพนักงานเอง จึงจัดให้มีโครงการ “คลินิกรักษ์สุขภาพ” เพื่อให้บริการด้านสุขภาพแก่พนักงานและให้คำปรึกษาด้านสุขภาพและจิตวิทยาสังคม โดยมีทีมงานของแพทย์และพยาบาลผู้เชี่ยวชาญเฉพาะทางจาก ห้องพยาบาลของบริษัทฯ โดยจะเริ่มให้คำปรึกษาดังตั้งแต่วันที่ 15 ตุลาคม 2547 เวลา 08.00 น. เป็นต้นไป

จึงใคร่เชิญชวนท่านและพนักงานของท่านเข้ารับบริการบริการดังกล่าว

ทั้งนี้ หากท่านมีข้อสงสัย หรือสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ คุณโสพล ขำกานนท์
จป. วิชาชีพ โทร 1119

จึงเรียนมาเพื่อทราบโดยทั่วกัน

ขอแสดงความนับถือ

(นายสมทรง รักษาพล)

ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ

บันทึกภายใน

11 ตุลาคม 2547

เรื่อง การนำส่งผู้ป่วยไปโรงพยาบาล

เรียน ผู้จัดการฝ่าย, หัวหน้าแผนก, หัวหน้าหน่วยงาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย ขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล จำนวน 3 ฉบับ

ด้วย บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ได้จัดให้มีบริการนำส่งผู้ป่วยไปโรงพยาบาลตลอด 24 ชั่วโมง ในทุก ๆ วัน โดยแบ่งออกเป็น 3 ช่วงเวลา คือ เวลา 08.00 – 17.00 น. , เวลา 17.00-08.00 น. และในช่วงวันอาทิตย์ , วันหยุดต่าง ๆ ตามขั้นตอนที่แนบมาพร้อมนี้ เพื่อให้สามารถนำส่งผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลและได้รับการรักษาจากแพทย์อย่างรวดเร็ว

ทั้งนี้บริษัทฯ ใคร่ขอแจ้งขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล ให้ท่านและพนักงานของท่านทราบ เพื่อให้ท่านได้รับความสะดวกและสามารถนำไปปฏิบัติได้ถูกต้อง เสริมสร้างความเข้าใจ อันดีกันระหว่างบริษัทฯ และพนักงานต่อไป หากมีข้อสงสัยหรือสอบถามเพิ่มเติมได้ที่ คุณโสพน ขำภานนท์ จป.วิชาชีพ โทร. 1119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบโดยทั่วกัน

ขอแสดงความนับถือ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

ที่ รง.003 / 2547

บันทึกภายใน

11 ตุลาคม 2547

เรื่อง การสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุของหัวหน้างาน

เรียน ผู้จัดการฝ่าย , หัวหน้าแผนก , หัวหน้างาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ของหัวหน้างาน

จากการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2547 มติ ที่ประชุม เห็นควรให้หัวหน้างานต้องสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุทุกครั้งที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งเสนอแนะแนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุต่อผู้จัดการฝ่ายที่สังกัด โดยใช้แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ของหัวหน้างาน

ทั้งนี้ขอให้ท่านแจ้งการเกิดอุบัติเหตุได้ที่ คุณโสพล ขำภานนท์ จป.วิชาชีพ โทร. 1119 เพื่อดำเนินการสอบสวน,วิเคราะห์อุบัติเหตุ และจัดทำมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุร่วมกับหน่วยงานต่อไป บริษัทฯ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าคงได้รับความร่วมมือจากท่านด้วยดีเช่นเคย จึงขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงาน โคราช

ที่ รง.003 / 2547

บันทึกภายใน

11 ตุลาคม 2547

เรื่อง การสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุของหัวหน้างาน

เรียน ผู้จัดการฝ่าย , หัวหน้าแผนก , หัวหน้างาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ของหัวหน้างาน

จากการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2547 มติ ที่ประชุม เห็นควรให้หัวหน้างานต้องสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุทุกครั้งที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งเสนอแนะแนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุต่อผู้จัดการฝ่ายที่สังกัด โดยใช้แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ของหัวหน้างาน

ทั้งนี้ขอให้ท่านแจ้งการเกิดอุบัติเหตุได้ที่ คุณโสพน ขำกานนท์ จป.วิชาชีพ โทร. 1119 เพื่อดำเนินการสอบสวน,วิเคราะห์อุบัติเหตุ และจัดทำมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุร่วมกับหน่วยงานต่อไป บริษัทฯ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าคงได้รับความร่วมมือจากท่านด้วยดีเช่นเคย จึงขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

แบบบันทึกรายงานการปฐมพยาบาล

วันที่ _____

☐ อุบัติเหตุ รายที่ _____

รายงานการปฐมพยาบาล			
ชื่อ _____	สกุล _____	อายุ _____	ปี _____
เพศ ☐ ชาย ☐ หญิง			
เลขประจำตัว _____	แผนก _____	โรง _____	กะ _____
ตำแหน่ง / หน้าที่งาน _____			
อายุงานในแผนก _____ ปี _____ เดือน _____ วัน _____			
วันที่เกิดอุบัติเหตุ _____ / _____ / _____		เวลา _____ น.	
วันที่เข้ารับการรักษา _____ / _____ / _____		เวลา _____ น.	
ชื่อ - สกุล หัวหน้างาน _____			

ลักษณะการบาดเจ็บที่ปรากฏ _____

สาเหตุการบาดเจ็บ _____

การรักษาพยาบาล _____

ความเห็นแพทย์ / พยาบาล

- ☐ กลับเข้าทำงานได้ตามปกติ ☐ นอนพัก _____ ชม.
☐ ส่งต่อโรงพยาบาล _____ ☐ อื่น ๆ (โปรดระบุ)

ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจ / รักษา

(_____)

แพทย์ / พยาบาล

แบบบันทึกรายงานการปฐมพยาบาล

วันที่ _____

☐ อุบัติเหตุ รายที่ _____

รายงานการปฐมพยาบาล			
ชื่อ _____	สกุล _____	อายุ _____	ปี _____
เพศ ☐ ชาย ☐ หญิง			
เลขประจำตัว _____	แผนก _____	โรง _____	กะ _____
ตำแหน่ง / หน้าที่งาน _____			
อายุงานในแผนก _____ ปี _____ เดือน _____ วัน _____			
วันที่เกิดอุบัติเหตุ _____ / _____ / _____		เวลา _____ น.	
วันที่เข้ารับการรักษา _____ / _____ / _____		เวลา _____ น.	
ชื่อ - สกุล หัวหน้างาน _____			

ลักษณะการบาดเจ็บที่ปรากฏ _____

สาเหตุการบาดเจ็บ _____

การรักษาพยาบาล _____

ความเห็นแพทย์ / พยาบาล

- ☐ กลับเข้าทำงานได้ตามปกติ ☐ นอนพัก _____ ชม.
☐ ส่งต่อโรงพยาบาล _____ ☐ อื่น ๆ (โปรดระบุ)

ลงชื่อ _____ ผู้ตรวจ / รักษา

(_____)

แพทย์ / พยาบาล



แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ของหัวหน้างาน

วันที่ ____ / ____ / ____

☐ อุบัติเหตุ รายที่ ____ ☐ อุบัติการณ์ ____

วันที่เกิดอุบัติเหตุ ____ / ____ / ____ เวลา ____ น.

1. ข้อมูลส่วนบุคคล

รายละเอียดของ ☐ ผู้ที่ได้รับอุบัติเหตุ ☐ ผู้ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

ชื่อ ____ สกุล ____ อายุ ____ ปี

เพศ ☐ ชาย ☐ หญิง

เลขประจำตัว ____ แผนก ____ โรง ____ กะ ☐ A ☐ B ☐ C ☐ DAY

ตำแหน่ง / หน้าที่งาน ____ อายุงานในแผนก ____ ปี ____ เดือน ____ วัน

2. ผลของอุบัติเหตุ (ทำเครื่องหมาย ✓ ในช่อง ☐ หน้าข้อความ)

2.1 ร่างกายบาดเจ็บ

ส่วนของร่างกายที่ได้รับบาดเจ็บ (ระบุสภาพ) _____

☐ บาดเจ็บเล็กน้อยขึ้นปฐมพยาบาล (กลับเข้าทำปฏิบัติการ/ทำงานได้ตามปกติในวันเดียวกัน)

☐ บาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน ____ วัน

☐ พิกัดบางส่วน (โปรตระบุสภาพ) _____

☐ พิกัดทั้งหมดอย่างถาวร ในส่วน (โปรตระบุสภาพ) _____

☐ เสียชีวิต(อุบัติเหตุ)

2.2 ทรัพย์สินเสียหาย (ระบุรายละเอียด) _____ ประมาณ ____ บาท (อุบัติเหตุ)

☐ ซ่อมแซม / แก้ไข / ทำใหม่ จำนวน ____ ชม.

2.3 การผลิต

☐ กระบวนการผลิตหยุด ____ (ชม.)

☐ เครื่องจักรหยุดจำนวน ____ เครื่อง

☐ ค่าซ่อมแซม (เครื่องจักร, อุปกรณ์อื่นๆ ระบุรายละเอียด) _____

มูลค่าความเสียหายประมาณ ____ บาท

(มีต่อด้านหลัง)

3. สรุปขั้นตอนของอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ที่เกิดขึ้นรายละเอียดของการเกิดอุบัติเหตุ (เกิดขึ้นได้อย่างไร)

4. สาเหตุสำคัญของการเกิดอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์

☐ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (โปรละบุดัน ๆ) _____

☐ สภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย (โปรละบุดัน ๆ) _____

5. มาตรการการป้องกัน ควบคุม และแก้ไข

ลงชื่อ _____ หัวหน้างาน /แผนก

(_____)

ผู้ทำการสอบสวน

6. ความคิดเห็นการสั่งการแก้ไขของผู้จัดการฝ่าย

ลงชื่อ _____ ผจก.ฝ่าย

(_____)

_____ / _____ / _____

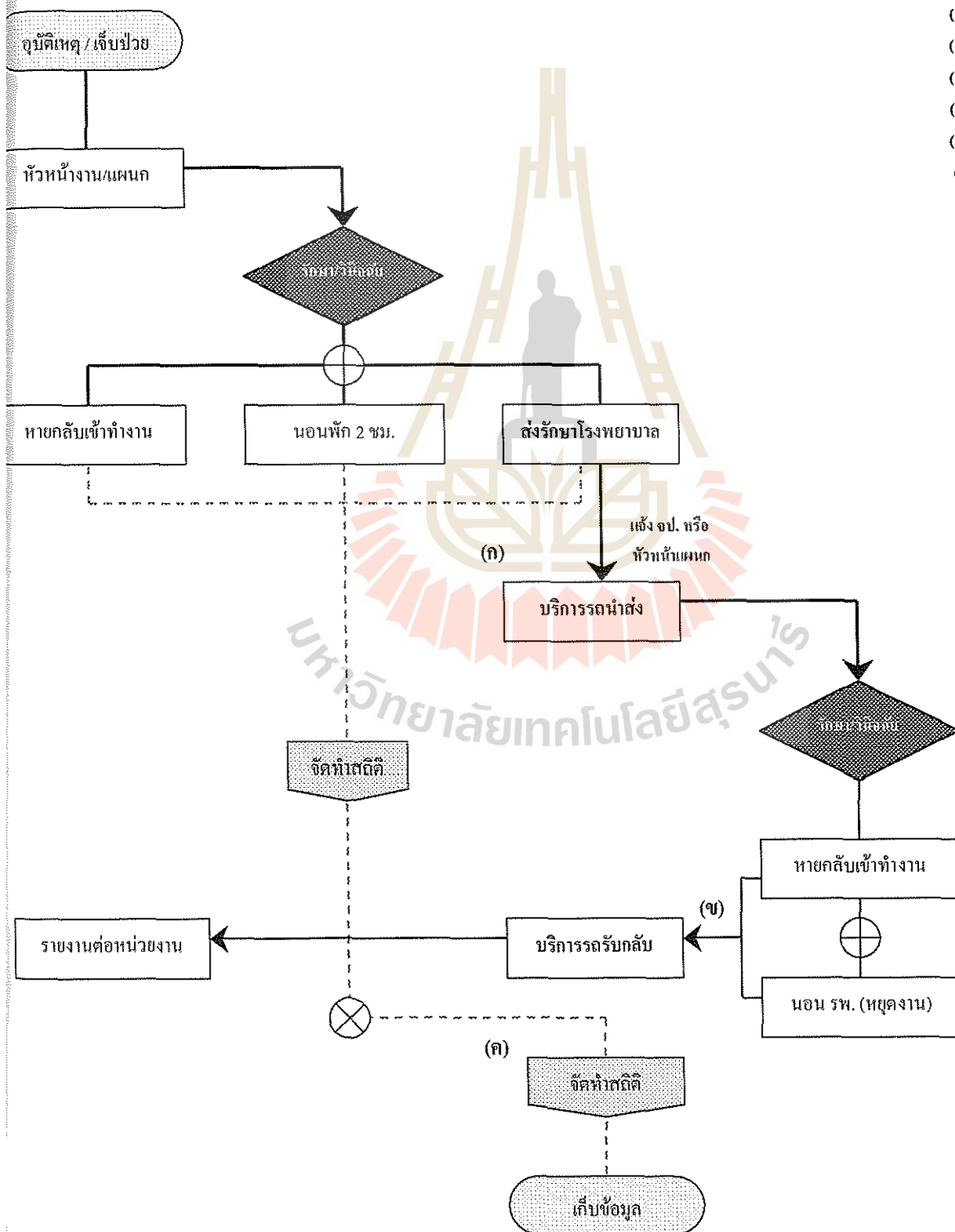
**** (กรุณาส่งรายงานนี้ให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย ภายใน 24 ชม. นับตั้งแต่เกิดอุบัติเหตุ หรืออุบัติเหตุขึ้น) ****

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์มาร์เก็ต จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช		หมายเลขเอกสาร	: M-WI-
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ฉบับที่	: 1
ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล วันจันทร์ – เสาร์ ช่วงเวลา 08:00 – 17:00 น.		แก้ไขครั้งที่	: 0
จัดทำ :		วันที่มีผลบังคับใช้	: 11 ตุลาคม 2547
ผู้ทบทวน :		หน้าที่	: 1/3
		ผู้อนุมัติ :	

ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล
วันจันทร์ – เสาร์ ช่วงเวลา 08:00 – 17:00 น.

หน่วยงาน / แผนก	ห้องพยาบาล	ธุรการ / จป.	โรงพยาบาล	เอกสาร
-----------------	------------	--------------	-----------	--------

(1)

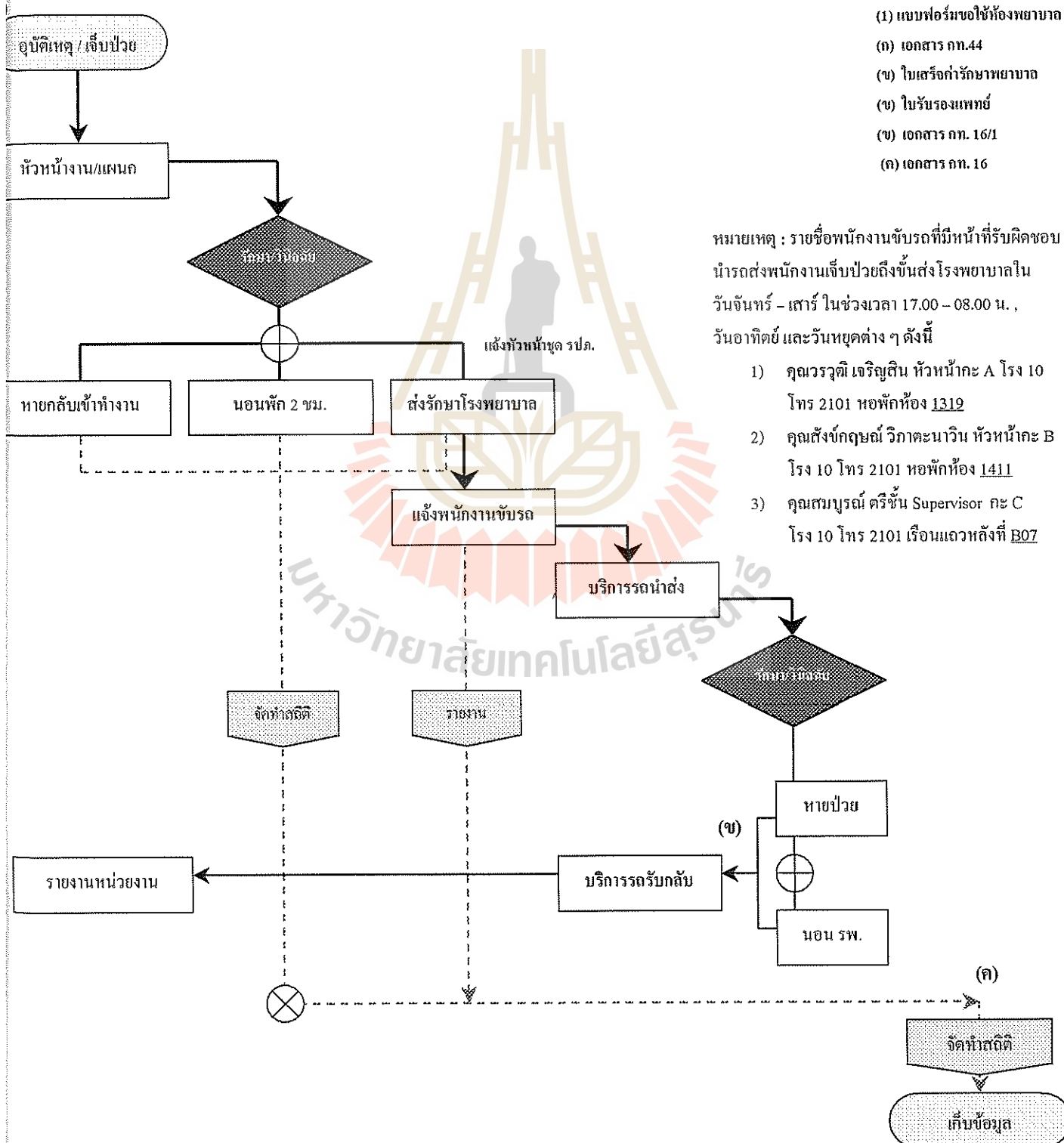


- (1) แบบฟอร์มขอใช้ห้องพยาบาล
(ก) เอกสาร กท.44
(ข) ใบเสร็จคำรักษาพยาบาล
(ข) ใบรับรองแพทย์
(ข) เอกสาร กท. 16/1
(ก) เอกสาร กท. 16

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช		หมายเลขเอกสาร	: M-WI-
		ฉบับที่	: 1
		แก้ไขครั้งที่	: 0
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		วันที่มีผลบังคับใช้	: 11 ตุลาคม 2547
: ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล วันจันทร์ – เสาร์ ช่วงเวลา 17:00 – 08:00 น. (กะดึก)		หน้าที่	: 2/3
คำ :	ผู้ทบทวน :	ผู้อนุมัติ :	

ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล
วันจันทร์ – เสาร์ ช่วงเวลา 17:00 – 08:00 น. (กะดึก)

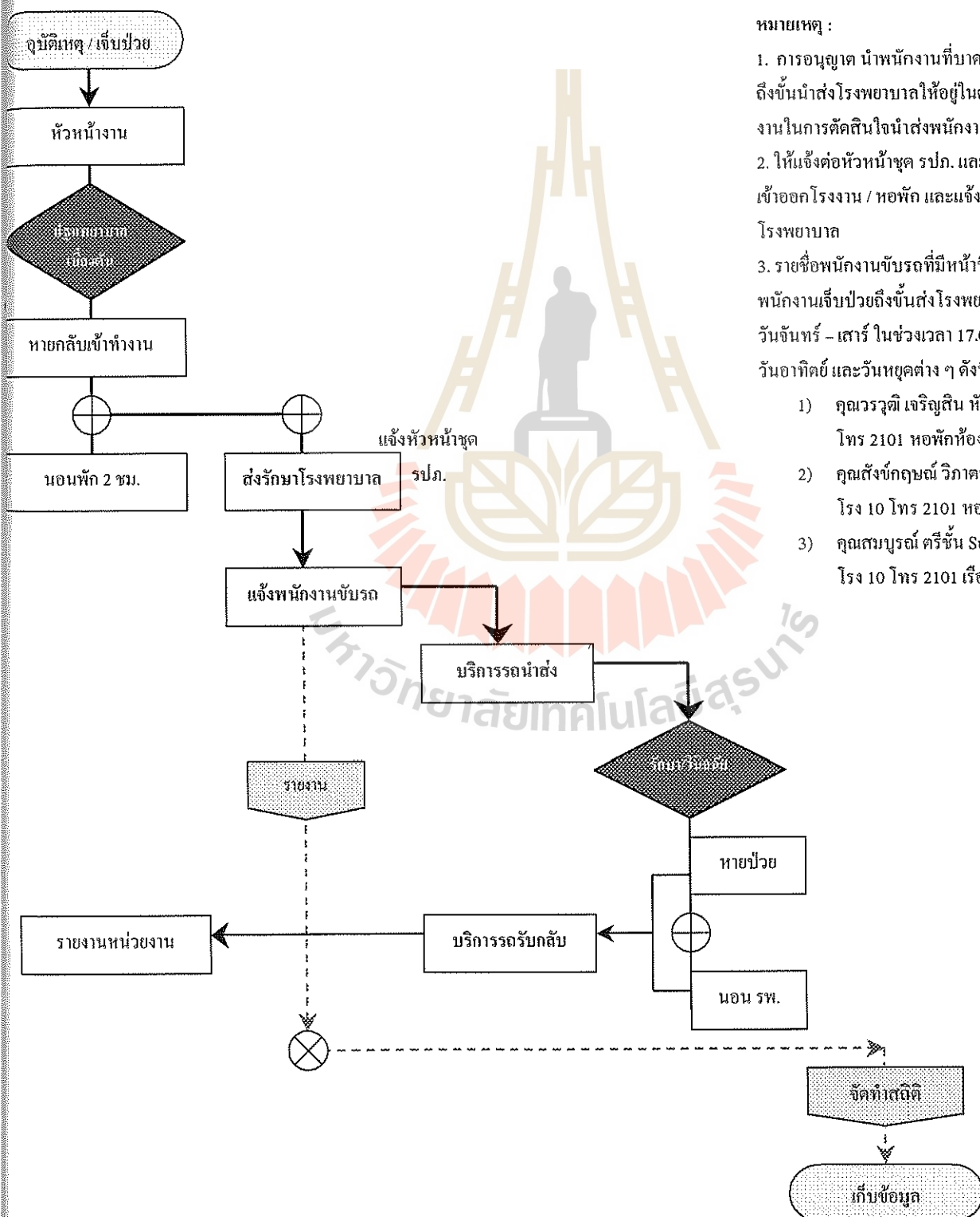
หน่วยงาน / แผนก	ห้องพยาบาล	ป้อมยาม รง. / ป้อมยาม หอพัก	พนักงานขับรถ ที่รับผิดชอบกะ	โรงพยาบาล	ธุรการ / จป.	เอกสาร
-----------------	------------	--------------------------------	--------------------------------	-----------	-----------------	--------



บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช		หมายเลขเอกสาร	:	M-WI-
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน		ฉบับที่	:	1
: ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล ประจำวันอาทิตย์ และวันหยุดตลอด 24 ชั่วโมง		แก้ไขครั้งที่	:	0
หน้า		วันที่มีผลบังคับใช้	:	11 ตุลาคม 2547
ผู้ทบทวน :		หน้า	:	3/3
ผู้อนุมัติ :				

**ผังขั้นตอนการนำผู้ป่วยส่งโรงพยาบาล
ประจำวันอาทิตย์ และวันหยุด ตลอด 24 ชั่วโมง**

หน่วยงาน / แผนก	ป้อมยาม รง. / ป้อมยาม หอพัก	พนักงานขับรถ ที่รับผิดชอบกะ	โรงพยาบาล	ธุรการ / จป.	เอกสาร
-----------------	--------------------------------	--------------------------------	-----------	--------------	--------





เลขที่ _____

บันทึกรายงานการสอบสวนอุบัติการณ์ / อุบัติเหตุ
(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย)

วันที่ ____ / ____ / ____

☐ อุบัติเหตุ รายที่ _____☐ อุบัติการณ์ _____

วันที่เกิดอุบัติเหตุ ____ / ____ / ____ เวลา _____ น.

1. ข้อมูลส่วนบุคคล

รายละเอียดของ ☐ ผู้ที่ได้รับอุบัติเหตุ ☐ ผู้ทำให้เกิดอุบัติเหตุ

ชื่อ _____ สกุล _____ อายุ _____ ปี

เพศ ☐ ชาย ☐ หญิงการศึกษา ☐ ประถม ☐ มัธยม ☐ ปวช. ☐ ปวส.☐ปริญญา ☐ อื่น ๆ (โปรดระบุ)เลขประจำตัว _____ แผนก _____ โรง _____ กะ ☐ A, ☐ B, ☐ C, ☐ DAY

ตำแหน่ง / หน้าที่งาน _____ เริ่มงาน วันที่ ____ / ____ / ____

2. ผลของอุบัติเหตุ (ทำเครื่องหมาย ✓ ในช่อง ☐ หน้าข้อความ)

2.1 ร่างกายบาดเจ็บ

ส่วนของร่างกายที่ได้รับบาดเจ็บ (ระบุสภาพ) _____

☐ บาดเจ็บเล็กน้อยขึ้นปฐมพยาบาล (กลับเข้าทำปฏิบัติการ/ทำงานได้ตามปกติในวันเดียวกัน)☐ บาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน _____ วัน☐ พิกัดบางส่วน (โปรดระบุสภาพ) _____☐ พิกัดทั้งหมดอย่างถาวร ในส่วน (โปรดระบุสภาพ) _____☐ เสียชีวิต(อุบัติเหตุ)

2.2 ทรัพย์สินเสียหาย (ระบุรายละเอียด) _____ ประมาณ _____ บาท (อุบัติเหตุ)

☐ ซ่อมแซม / แก้ไข / ทำใหม่ จำนวน _____ ซม.

2.3 การผลิต

☐ กระบวนการผลิตหยุด _____ ซม.☐ เครื่องจักรหยุดจำนวน _____ เครื่อง☐ ค่าซ่อมแซม (เครื่องจักร, อุปกรณ์อื่นๆ ระบุรายละเอียด) _____

มูลค่าความเสียหายประมาณ _____ บาท

2.4 การวิเคราะห์อุบัติเหตุ

ลำดับที่	หัวข้อการวิเคราะห์	ผลการวิเคราะห์
1.	ธรรมชาติหรือลักษณะการบาดเจ็บ	☐ ถูกบาด ☐ ถลอก ☐ ผิวหนังไหม้ ☐ ระบุ
2.	ส่วนของร่างกายที่ได้รับบาดเจ็บ	☐ มือ ☐ เท้า ☐ แขน ☐ ระบุ.....
3.	แหล่งหรือคันตอที่ทำให้เกิดการบาดเจ็บ	☐ การเคลื่อนไหวกของร่างกาย ☐ ระบุ.....
4.	ชนิดของอุบัติเหตุ	☐ สัมผัสไฟฟ้า ☐ วัตถุหรือสิ่งของกระเด็นมาถูก ☐ สัมผัสความร้อน ☐ ระบุ.....
5.	สภาพที่เป็นอันตราย	☐ ไม่มี ☐ มีระบุ
6.	สิ่งที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ	☐ เครื่องจักร..... ☐ อุปกรณ์ไฟฟ้า ☐ เครื่องมือ/อุปกรณ์ ☐ ชิ้นงาน ☐ ระบุ.....
7.	ส่วนของสิ่งของหรือตัวการที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ	☐ ขอบของชิ้นงาน ☐ ระบุ..... ☐ เศษ/ผง
8.	การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	☐ มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ไม่สวมใส่ ☐ ใช้เครื่องจักร/อุปกรณ์ชำรุด ☐ ระบุ
9.	ปัจจัยอื่น ๆ ที่สนับสนุน	☐ ความบกพร่องของสุขภาพร่างกาย (ร่างกายผิดปกติ) ☐ ขาดการเรียนรู้เกี่ยวกับอันตราย อื่น ๆ

3. สรุปขั้นตอนของอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ที่เกิดขึ้นรายละเอียดของการเกิดอุบัติเหตุ (เกิดขึ้นได้อย่างไร)

**** (หมายเหตุ : รูปภาพแสดง การเกิดอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ตามเอกสารแนบด้านหลัง) ****

4. สาเหตุสำคัญของการเกิดอุบัติเหตุ / อุบัติเหตุ

☐ การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (ระบุโดยละเอียด) _____

☐ สภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย (ระบุโดยละเอียด) _____

5. มาตรการการป้องกัน ควบคุม และแก้ไข

(1) _____
 (2) _____
 (3) _____

6. การแก้ไขที่ได้ดำเนินการไปแล้ว

(1) _____
 (2) _____
 (3) _____

7. ผู้เห็นเหตุการณ์

(1) ชื่อ _____ นามสกุล _____ เลขประจำตัว _____ แผนก _____
 (2) ชื่อ _____ นามสกุล _____ เลขประจำตัว _____ แผนก _____

8. ชื่อหัวหน้างาน _____ นามสกุล _____ เลขประจำตัว _____ แผนก _____

ลงชื่อ จป. วิชาชีพ

()

...../...../.....

9. ความคิดเห็นผู้อำนวยการ/ ผู้จัดการโรงงาน

.....

แก้ไขโดย

กำหนดแล้วเสร็จ วันที่ เดือน พ.ศ.

ลงชื่อ ผอ./ผจก. โรงงาน

()

...../...../.....

แบบฟอร์มวิเคราะห์อุบัติเหตุ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช

ช่วงระยะเวลา (วัน/เดือน/ปี) ตั้งแต่ _____ ถึง _____

ผู้ทำการวิเคราะห์ _____

วันที่ทำการวิเคราะห์ วันที่ _____ เดือน _____ พ.ศ. _____

1. จำนวน (ราย) บาดเจ็บทั้งสิ้น _____ ราย
2. จำนวนวันที่เสียไปทั้งสิ้น _____ วัน
3. จำนวนผู้ทำปฏิบัติการทั้งหมด _____ ราย
4. จำนวนชั่วโมงการทำงานปฏิบัติการทั้งหมด _____ ชั่วโมง
5. อัตราความถี่ของการประสบอันตราย _____ คน
6. อัตราความรุนแรงของการประสบอันตราย _____ คน

ลำดับ	ชื่อ - สกุล	แผนก	วันที่เกิดอุบัติเหตุ	เวลาที่เกิดอุบัติเหตุ	ลักษณะการบาดเจ็บและส่วนของร่างกาย	ชนิดของอุบัติเหตุ	การกระทำที่ไม่ปลอดภัย	สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย	จำนวนวันทำงานที่เสียไป	อัตราความสูญเสีย (Loss Ratio)		การดำเนินการแนะนำแก้ไข	หมายเหตุ
										อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับคน (Personal)	อุบัติเหตุด้านทรัพย์สิน (Property)		
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)
รวม													

ที่ รง.003 / 2547

บันทึกภายใน

11 ตุลาคม 2547

เรื่อง การสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุของหัวหน้างาน

เรียน ผู้จัดการฝ่าย , หัวหน้าแผนก , หัวหน้างาน

สิ่งที่ส่งมาด้วย แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ ของหัวหน้างาน

จากการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2547 มติ ที่ประชุม เห็นควรให้หัวหน้างานต้องสอบสวนและรายงานอุบัติเหตุทุกครั้งที่เกิดขึ้น พร้อมทั้งเสนอแนะแนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุต่อผู้จัดการฝ่ายที่สังกัด โดยใช้แบบบันทึกรายงานอุบัติเหตุ / อุบัติการณ์ของหัวหน้างาน

ทั้งนี้ขอให้ท่านแจ้งการเกิดอุบัติเหตุได้ที่ คุณโสพล จำกานนท์ จป.วิชาชีพ โทร. 1119 เพื่อดำเนินการสอบสวน,วิเคราะห์อุบัติเหตุ และจัดทำมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำของอุบัติเหตุร่วมกับหน่วยงานต่อไป บริษัทฯ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าคงได้รับความร่วมมือจากท่านด้วยดีเช่นเคย จึงขอขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นายทวี คงยั่งยืน)

ผู้อำนวยการโรงงานโคราช

แผนการดำเนินงาน “การตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประจำปี 2547”

ที่	รายการ	ตุลาคม					พฤศจิกายน					ธันวาคม					ผู้รับผิดชอบ
		1-2	4-9	11-16	18-23	25-30	1-6	8-13	15-20	22-27	29-30	1-4	7-11	13-18	20-25	27-30	
1.	จัดทำแผนงาน / ตรวจสอบพื้นที่เสี่ยง	↔														จป.	
2.	ติดต่อศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานพื้นที่ 5		↔													จป.	
3.	เสนอพิจารณาอนุมัติ การตรวจวัดสภาพแวดล้อม			↔												ผอ.โรงงาน	
4.	รอผลการตอบรับจาก ศ.ความปลอดภัยฯ พื้นที่				↔											จป.,รพ.	
4.	ดำเนินการตรวจวัดสภาพแวดล้อมตามแผนงาน						↔									จป.,รพ.	
5.	สรุปผลการตรวจจาก ศ.ความปลอดภัยฯ พื้นที่								↔							จป.	
6.	เปรียบเทียบผลการตรวจสอบสภาพ กับ ผลการตรวจสภาพแวดล้อม									↔						จป.	
7.	ดำเนินการปรับปรุงแก้ไข / จัดสภาพงาน / จัดสภาพแวดล้อม										↔					จป., หน่วยงาน	
8.	ประเมินผลการดำเนินงาน														↔	จป.	



ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช
ชื่อโครงการ : โครงการ อบรมซ่อมแผนดับเพลิง และอพยพหนีไฟ

1. หลักการและเหตุผล

เนื่องด้วย บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ได้มีการซ่อมอพยพหนีไฟของสถานประกอบการ ในวันพุธที่ 20 ตุลาคม 2547 เวลา 13.00 น. เพื่อให้เป็นไปตามเจตนารมณ์ของประกาศกระทรวงมหาดไทย เรื่องการป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบการเพื่อความปลอดภัยในการทำงานสำหรับลูกจ้าง ข้อ 19 (3) ให้นายจ้างจัดให้ลูกจ้างเข้ารับการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้นจากหน่วยงานที่ทางราชการกำหนด หรือยอมรับไม่น้อยกว่าร้อยละสี่สิบของจำนวนลูกจ้างในแต่ละหน่วยงานของสถานประกอบการ ข้อ 36 ให้นายจ้างจัดให้มีการฝึกซ้อมดับเพลิงและการฝึกซ้อมหนีไฟ อย่างน้อยปีละหนึ่งครั้ง

ดังนั้น บริษัท ฯ ใคร่ขอความร่วมมือให้แผนก / หน่วยงาน ต่อไปนี้ คือ แผนกวัตถุดิบและคลังพัสดุ, แผนกคลังสินค้าและขนส่ง , แผนกบรรจุ ร่วมซ้อมอพยพหนีไฟตามแผนอพยพหนีไฟของบริษัท ฯ

2. วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย
2. เพื่อฝึกทักษะการดับเพลิงเบื้องต้น
3. เพื่อฝึกทักษะในการใช้อุปกรณ์ต่างๆ ในการดับเพลิง
4. เพื่อฝึกทักษะในการปฐมพยาบาลและการช่วยเหลือกรณีฉุกเฉิน
5. เพื่อฝึกทักษะในการอพยพออกจากเส้นทางตามเส้นทางหนีไฟ

3. กลุ่มเป้าหมาย

- เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานอย่างน้อย 40 % ของพนักงานในทุกแผนกของบริษัท ศรีไทย ซุปเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขา โคราช

4. เป้าหมาย

- เชิงคุณภาพ

1. ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ความเข้าใจในการใช้อุปกรณ์ดับเพลิง และการดับเพลิงเบื้องต้นได้
2. สามารถลดปัจจัยที่ก่อให้เกิดเพลิงได้
3. สามารถนำความรู้ที่ได้รับจากการอบรมไปปฏิบัติจริง

- เชิงปริมาณ

1. ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ความเข้าใจในการใช้อุปกรณ์ดับเพลิง ในแต่ละประเภทของไฟได้ 80%
2. ป้องกันโอกาสการเกิดเพลิงไหม้ในแต่ละหน่วยงาน ลดลง 100%

5. หน่วยงานที่รับผิดชอบ

- | | | |
|-------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| 1. คุณ ทวี คงยั่งยืน | ผู้อำนวยการโรงงานโคราช | ที่ปรึกษาโครงการ |
| 2. คุณ สมทรง รักษาพล | ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ | ผู้บริหารโครงการ |
| 3. คุณ โสพน ขำภานนท์ | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | ผู้รับผิดชอบโครงการ |
| 4. คุณ ชัยวิจิต ดวนใหญ่ | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | ผู้ช่วยโครงการ |
| 5. หน่วยฝึกอบรม | เจ้าหน้าที่ฝึกอบรม | หน่วยงานรับผิดชอบโครงการ |

6. ระยะเวลาการดำเนินการ

- 6 ชั่วโมง ระหว่างเวลา 9.00-16.00 น.

7. กำหนดการฝึกอบรม

วันที่ 20 ตุลาคม พ.ศ. 2547

8. วิธีการฝึกอบรม

การดำเนินการฝึกอบรมใช้วิธีการบรรยาย การสาธิต และการฝึกปฏิบัติ ซึ่งแสดงไว้ในตารางการฝึกอบรม

9. หัวข้อการฝึกอบรม

1. การป้องกันและระงับอัคคีภัย
2. การดับเพลิงเบื้องต้น
3. การใช้อุปกรณ์ต่างๆ ในการดับเพลิง
4. การปฐมพยาบาลและการช่วยเหลือกรณีฉุกเฉิน
5. การอพยพออกจากเส้นทางตามเส้นทางหนีไฟ

10. แผนการดำเนินการ

1. จัดให้เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ เข้ารับการฝึกอบรมการดับเพลิงขั้นต้นจากหน่วยงานราชการหรือหน่วยงานที่ยอมรับได้ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
2. จัดให้เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ เข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัย การใช้อุปกรณ์ต่างๆ ในการดับเพลิง การปฐมพยาบาลและการช่วยเหลือฉุกเฉินอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง
3. จัดให้มีการซ้อมฝึกอพยพออกจากอาคารไปตามทางหนีไฟ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

11. ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ สามารถมีความรู้เกี่ยวกับการป้องกันและระงับอัคคีภัยได้
2. เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ สามารถมีทักษะการดับเพลิงเบื้องต้นได้
3. เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ สามารถมีทักษะในการใช้อุปกรณ์ต่างๆ ในการดับเพลิงได้
4. เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ สามารถมีทักษะในการปฐมพยาบาลและการช่วยเหลือกรณีฉุกเฉินได้
5. เจ้าหน้าที่, หัวหน้างาน, และพนักงานในทุกแผนกของบริษัทฯ สามารถมีทักษะในการอพยพออกจากเส้นทางตามเส้นทางหนีไฟได้

ตารางการฝึกอบรม
โครงการ แผนควบคุมป้องกัน และ ระวังอัคคีภัย
วันที่ 20 ตุลาคม พ.ศ. 2547

ขั้นตอน	เวลา	รายละเอียด	ผู้รับผิดชอบ
1.	11.30 น.	- ประชุมแผนก / หน่วยงานที่เกี่ยวข้องในการเตรียมแผนซ้อมอพยพหนีไฟเพื่อจัดทำแผนอพยพหนีไฟ ร่วมกับผู้เข้ารับการฝึกอบรม ห้องประชุม 201	จป. , หน.แผนก , หน.หน่วย
2.	13.00 น.	- หัวหน้าแผนก / หัวหน้าหน่วย กลับหน่วยงานเพื่อชี้แจงแผนการอพยพหนีไฟให้พนักงานที่อยู่ในหน่วยงานของตนทราบถึงแผนการซ้อม	หน.แผนก / หน.หน่วย
3.		- สมมุติเกิดไฟไหม้ที่คลังพัสดุ พนักงานผู้พบเหตุร้อง "ไฟไหม้" พร้อมกับวิ่งมาแจ้งที่ หัวหน้างาน	พนักงาน
4.		- หัวหน้างาน สั่งการให้แผน "ดับเพลิงขั้นต้น" โทรแจ้ง ผู้จัดการฝ่าย, จป.	หัวหน้างาน / จป.
5.		- สมมุติสถานการณ์ ไฟไหม้รุนแรงไม่สามารถใช้แผนการดับเพลิงขั้นต้นดับเพลิงได้ รายงานหัวหน้างาน	พนักงาน
6.		- หัวหน้างานกดสัญญาณ FIRE ALARM โทรแจ้งผู้จัดการฝ่าย , แจ้งจป.	หัวหน้างาน
7.		แจ้งประชาสัมพันธ์และแจ้งผู้อำนวยการดับเพลิง	
8.		- ผู้อำนวยการดับเพลิงสั่งอพยพหนีไฟ , จป. โทรแจ้งสถานีดับเพลิง	ผู้อำนวยการดับเพลิง
9.		- ประชาสัมพันธ์ประกาศให้พนักงานทุกคนในแผนกคลังพัสดุ , คลังสินค้าสำเร็จรูป , บรรจุ , พนักงาน OFFICE ส่วนหน้าทุกคนอพยพออกจากที่ทำงาน ยกเว้นพนักงาน อัคคีเมลาบิน , ตกแต่ง ให้ปฏิบัติงานตามปกติรอคำสั่งอพยพหนีไฟ	ประชาสัมพันธ์
10.		- พนักงานทุกคนอพยพออกจากที่ทำงาน ไปรวมตัวกันที่ "จุดรวมพล" บริเวณลานจอดรถด้านหน้าสำนักงาน	พนักงานทุกคน
11.		- ตรวจสอบรายชื่อพนักงาน / รายงานผลการตรวจนับจำนวนพนักงานให้	หัวหน้าแผนก
12.		ผู้อำนวยการดับเพลิงทราบ , ส่งทีมช่วยชีวิตค้นหาผู้บาดเจ็บ	พนักงานทุกคน
13.		- รดดับเพลิง มาถึงจุดเกิดเหตุและต่อสายน้ำดับเพลิง	Supervisor
14.		- จับเวลาตั้งแต่เริ่มประกาศจนกระทั่งทุกคนอพยพออกจากโรงงานหมด	จป.วิชาชีพ
15.	13.30 น. 15.00 น.	ตรวจสอบรายชื่อพนักงานในหน่วยงานของตน	หน.หน่วย / หน.แผนก
		- แจ้งให้ทุกคนทราบว่าเหตุการณ์ได้สงบแล้ว	ผู้อำนวยการดับเพลิง
		- สาธิตการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงในการดับเพลิงประเภทต่าง ๆ	วิทยากร
		- สรุปและปิดการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี 2547	ผู้อำนวยการโรงงาน

ลงชื่อ.....ผู้จัดทำ จป.วิชาชีพ	ลงชื่อ.....ผู้ ทบทวน	ลงชื่อ.....ผู้ อนุมัติ
-----------------------------------	-------------------------	---------------------------



ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช
ชื่อโครงการ : คลินิกให้คำปรึกษาปัญหาสุขภาพ โดยแพทย์/พยาบาลห้องพยาบาล

1. หลักการและเหตุผล

สภาพสังคมไทยในปัจจุบันมีการเปลี่ยนแปลงไปสู่สังคมอุตสาหกรรมมากขึ้น มีการทำงานที่ต้องเผชิญต่ออันตรายสูง ความปลอดภัย ของผู้ใช้แรงงาน สภาพแวดล้อมในการทำงาน ตลอดจนสุขภาพของพนักงาน จึงเป็นเรื่องสำคัญอย่างยิ่งที่ทุกคนต้องตระหนักและใส่ใจตลอดเวลา เพราะผลจากระบบการผลิต ผลจากสภาพแวดล้อมหรือผลของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น นอกจากจะก่อให้เกิดความสูญเสีย ด้านคุณภาพผลิตภัณฑ์, ต้นทุนการผลิต, ทรัพย์สินบริษัท และสภาพแวดล้อม แล้วยังส่งผลกระทบต่อบุคคลในองค์กร ด้านสังคม และสุขภาพร่างกาย

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช เป็นอุตสาหกรรม ที่ต้องใช้ แรงงานบุคคล เป็นสำคัญ ในกระบวนการผลิต โดยกระบวนการผลิตนั้นมีการทำงานอย่างต่อเนื่อง และกระบวนการทำงานของพนักงานจำเป็นต้องมีความละเอียด และใช้สมาธิ อย่างมากในการทำงาน ดังนั้นถ้าพนักงานของบริษัทมีปัญหาทางด้านการทำงาน, ปัญหาทางด้านสังคม และด้านสุขภาพร่างกาย ทำให้ขาดสมาธิในการทำงาน ประสิทธิภาพในการทำงานลดลง ส่งผลให้ผลผลิต และคุณภาพของผลิตภัณฑ์ลดลง อีกทั้ง ยังเป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานได้อีกด้วย ก่อการสูญเสียด้านการรักษาพยาบาล จำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องมีการจัดช่วงเวลาการให้คำปรึกษาด้านสุขภาพในแต่ละด้านที่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพของพนักงาน และจิตวิทยาในการทำงาน โดยแพทย์ หรือพยาบาลผู้เชี่ยวชาญวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา และให้คำปรึกษาเสนอแนะแนวทางการแก้ไขปัญหากับพนักงานที่เข้ารับคำปรึกษา

ดังนั้นห้องพยาบาล บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช เป็นสถานที่ที่มีบุคลากรด้านการแพทย์ ที่มีความรู้ ความสามารถทางด้านสุขภาพร่างกาย ซึ่งเป็นผู้ที่สามารถรับฟังและให้คำปรึกษาในปัญหาทางด้านสุขภาพได้ และยังเป็นการใช้ประโยชน์จากหน่วยงานห้องพยาบาล ของบริษัท ให้เกิดประโยชน์สูงสุด

2. วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ความรู้กับพนักงาน โดยตรงเกี่ยวกับปัญหาทางด้านสุขภาพร่างกายที่พนักงานสนใจ
2. เพื่อรับฟังปัญหาและให้คำปรึกษาเกี่ยวกับปัญหาทางด้านสุขภาพร่างกายกับพนักงาน
3. เพื่อให้พนักงานสามารถนำความรู้ความเข้าใจในสุขภาพร่างกายไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้
4. เพื่อให้ห้องพยาบาล เป็นสถานที่ให้บริการทางด้านสุขภาพร่างกาย ได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ
5. เพื่อลดสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงาน

3. กลุ่มเป้าหมาย

- พนักงานทุกคน ของบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราซ

4. ขอบเขตการดำเนินงาน

1. จัดตารางวันให้คำปรึกษา โดยแบ่งเป็น 3 วัน ดังต่อไปนี้
 - 1.1 วันจันทร์ : คลินิกแม่และเด็ก, เวชปฏิบัติทั่วไป
 - 1.2 วันพุธ : คลินิก หู, ตา, จมูก, ปาก และทันตกรรม , เวชปฏิบัติทั่วไป
 - 1.3 วันศุกร์ : การวางแผนครอบครัวและการคุมกำเนิด, เวชปฏิบัติทั่วไป
 - กลางวัน รับให้คำปรึกษาเวลา 11.00 - 11.30 น. กับ เวลา 13.00 - 13.20 น.
 - ค่ำคืนเวลา รับให้คำปรึกษาเวลา 23.00 - 23.30 น. กับ เวลา 03.00 - 03.20 น.

หมายเหตุ : สำหรับพนักงานที่เลิกงานแล้ว (นอกเหนือเวลาทำงาน สามารถเข้าขอคำปรึกษาได้ตลอดเวลา)

2. จัดเจ้าหน้าที่ห้องพยาบาลให้คำปรึกษา และทำกิจกรรมเพื่อสุขภาพ ตามสาขาวิชาที่ตนถนัด โดยมีความเกี่ยวเนื่องและสอดคล้องกับสภาพการณ์ของเหตุการณ์ของโรคจากการทำงานและการระบาดของโรคในแต่ละช่วงเวลา (ฤดู) แบ่งเป็นเรื่อง ๆ ดังนี้
 - 2.1 การวางแผนครอบครัวและการคุมกำเนิด
 - 2.2 คลินิกแม่และเด็ก
 - 2.3 คลินิก หู, ตา, จมูก, ปาก และทันตกรรม
 - 2.4 เวชปฏิบัติทั่วไป
3. จัดตารางเวลาการหมุนเวียนเจ้าหน้าที่ให้คำปรึกษา และจัดกิจกรรมในแต่ละเดือน โดยสอดคล้องกับช่วงการทำงานของเจ้าหน้าที่ห้องพยาบาล และพนักงานบริษัท

5. เป้าหมาย

- เชิงคุณภาพ

1. พนักงานมีความรู้ทางด้านปัญหาสุขภาพ
2. พนักงานสามารถปรับตัวให้เข้ากับสภาพงาน และทำให้สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
3. พนักงานมีความรู้สึกที่ดีต่อองค์กร และสามารถทำงานได้อย่างมีความสุข

- เชิงปริมาณ

1. ลดสถิติการเกิดอุบัติเหตุ การทำงานของพนักงาน ได้ 30%
2. ลดสถิติการขาด, ลา, หยุดงานของพนักงาน ได้ 20%

6. หน่วยงานที่รับผิดชอบ

1. คุณ ทวี	คงยังยืน	ผู้อำนวยการโรงงานโคราช	ที่ปรึกษาโครงการ
2. คุณ สมทรง	รักษาวล	ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ	ผู้บริหารโครงการ
3. คุณ โสพน	ชำนาญนัท	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ผู้รับผิดชอบโครงการ
4. คุณ ชัยวิจิต	ดวนใหญ่	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	ผู้ช่วยโครงการ
5. ทีมแพทย์และพยาบาล		เจ้าหน้าที่ห้องพยาบาล	หน่วยงานรับผิดชอบโครงการ

7. ระยะเวลาการดำเนินการ

ระยะสั้น	3 เดือน
ระยะยาว	1 ปี

8. งบประมาณ

- ป้ายพร้อมเสาตั้ง ตารางเวลา, หัวข้อเรื่องที่ให้คำปรึกษา
และเจ้าหน้าที่แพทย์ / พยาบาลที่ให้ทำปรึกษา จำนวน 1 ป้าย 2,000 บาท

9. แผนการดำเนินการ

ก่อนดำเนินการ

1. เก็บข้อมูล และวิเคราะห์ถึงลักษณะปัญหาสุขภาพที่เกิดขึ้นในบริษัท
2. ติดต่อสอบถามข้อมูลด้านสุขภาพกับหน่วยงาน และบุคลากรที่มีความรู้
3. เสนอโครงการ เพื่อพิจารณาขออนุมัติการดำเนินการโครงการ

ขณะดำเนินการ

1. ติดต่อประสานงานกับหน่วยงาน เพื่อเตรียมความพร้อมให้บริการคำปรึกษา
2. จัดช่วงเวลา และเรื่องเนื้อหาที่รับบริการให้คำปรึกษาให้ตรงกับความต้องการของแพทย์ และพยาบาล
3. ประชาสัมพันธ์ให้พนักงานทราบโดยเสียงตามสาย และบอร์ดประชาสัมพันธ์
4. เริ่มบริการรับคำปรึกษา และเสนอแนะแนวทางการแก้ไข
5. บันทึกข้อมูลและจัดทำสถิติการเข้ารับบริการคำปรึกษาปัญหาสุขภาพ

หลังดำเนินการ

1. ติดตามผลการดำเนินการ
2. ประเมินผลการดำเนินการ

10. การประเมินผล

1. ประเมินผลระยะสั้นทุกๆ 3 เดือน
โดย
 - แบบสอบถาม
 - แบบสถิติการใช้บริการห้องพยาบาล
2. ประเมินผลระยะยาว ทุกๆ 1 ปี
โดย
 - สถิติการใช้บริการห้องพยาบาลประจำปี
 - สรุปสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานประจำปี

11. ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ให้ความรู้กับพนักงานโดยตรงเกี่ยวกับปัญหาทางด้านสุขภาพร่างกายที่พนักงานสนใจ
2. รับฟังปัญหาและให้คำปรึกษาเกี่ยวกับปัญหาทางด้านสุขภาพร่างกายกับพนักงาน
3. ให้พนักงานสามารถนำความรู้ความเข้าใจในสุขภาพร่างกายไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้
4. ให้ห้องพยาบาล เป็นสถานที่ให้บริการทางด้านสุขภาพร่างกาย ได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ
5. ลดสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงาน บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช

[illegible]

บันทึกภายใน

17 กันยายน 2547

เรื่อง การประชาสัมพันธ์ การเข้าร่วมโครงการ “จดเกล้าเข้าพรรษา”

เรียน ผู้จัดการฝ่าย, หัวหน้าแผนก, หัวหน้างาน และพนักงานทุกท่าน

สิ่งที่ส่งมาด้วย ใบปวารณาตน “จดเกล้าเข้าพรรษา”

ด้วย บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาโคราช ได้เข้าร่วมโครงการ “จดเกล้าเข้าพรรษา” กับสำนักงานกองทุนสนับสนุนการส่งเสริมสุขภาพและสภาพอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย เพื่อรณรงค์ให้พนักงานจดเกล้า ในช่วงเข้าพรรษา 2547 นี้ ทั้งนี้พนักงานที่สนใจเข้าร่วมกิจกรรม “จดเกล้าเข้าพรรษา” สามารถกรอกรายละเอียดใบปวารณาตน จดเกล้าเข้าพรรษา (ตามเอกสารแนบ) และส่งคืนได้ที่ คุณ โสพน ขำภานนท์ จป.วิชาชีพ โทร 1119

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

(นาย สมทรง รักษาพล)

ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายปฏิบัติการ

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

สรุปผลการตรวจสอบสภาพความพร้อมใช้งานของรถเข็นพัมพ์

ลำดับ	หน่วยงานรับผิดชอบ	เบอร์	ผลการตรวจ		สภาพ	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
			ผ่าน	ไม่ผ่าน			
1.	แม่พัมพ์	3		✓	ระบบเบรกชำรุด		
2.	แม่พัมพ์	4	✓				
3.	แม่พัมพ์	6	✓				
4.	แม่พัมพ์	9		✓	ระบบเบรกชำรุด		
5.	แม่พัมพ์	11	✓				
6.	* ลองพัมพ์	2		✓	ระบบเบรกชำรุด		* ก่ออุบัติเหตุ
7.	โรงอัดฯ 5	5		✓	ระบบเบรกชำรุด		
8.	โรงอัดฯ 11	12	✓				
9.	โรงอัดฯ 12	8	✓				
10.	โรงอัดฯ 12	13		✓	ระบบเบรกชำรุด		
11.	-	1		✓	ระบบเบรกชำรุด		
12.	-	7		✓	ระบบเบรกชำรุด		
13.	*-	10		✓	ระบบเบรกชำรุด		* พบที่โรงอัดฯ 6
รวม		13	5	8			

สถิติปริมาณการใช้งานรถเข็นพัมพ์เปลี่ยนพัมพ์ (แผนกแม่พัมพ์)

- เดือน กรกฎาคม / 2547 1704 ครั้ง / เดือน
- เดือน สิงหาคม / 2547 1733 ครั้ง / เดือน
- เดือน กันยายน ณ วันที่ 27 / 2547 1704 ครั้ง

สถิติปริมาณการใช้งานรถเข็นพัมพ์ / ตรา (แผนกอัดเมทาซีน)

- เดือน กรกฎาคม / 2547 เฉลี่ย 486.18 ครั้ง / เดือน

แผนการดำเนินงานแก้ไข และปรับปรุง จากการตรวจสอบงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[illegible]

แผนการดำเนินงานแก้ไข และปรับปรุง จากการตรวจสอบงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[illegible]

LI & FUNG (THAILAND) LTD. (CAPR)

แผนการดำเนินงานแก้ไข และปรับปรุง จากการตรวจสอบงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[illegible]

แผนการดำเนินงานแก้ไข และปรับปรุง จากการตรวจสอบงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

[illegible]

LI & FUNG (THAILAND) LTD. (CAPR)

แผนการดำเนินงานแก้ไข และปรับปรุง จากการตรวจสอบงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

-	แก๊วน้ำดื่มที่สะอาด หรือแก๊วส่วนตัว														
---	-------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

รายละเอียด มาตรฐาน ที่ต้องแก้ไข	อัตราความรุนแรง	ระยะเวลาการแก้ไขที่กำหนด	เป้าหมายระยะเวลาแก้ไขเสร็จสิ้น	งบประมาณ (บาท)	ช่วงระยะเวลาการดำเนินงานกิจกรรม								ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
					เดือน ธันวาคม 2547				เดือน มกราคม 2548					
					สัปดาห์ที่ 1	สัปดาห์ที่ 2	สัปดาห์ที่ 3	สัปดาห์ที่ 4	สัปดาห์ที่ 1	สัปดาห์ที่ 2	สัปดาห์ที่ 3	สัปดาห์ที่ 4		
9. สุวีตติการโรงอาหาร, หอพัก และอื่น ๆ (ต่อ) - จัดห้องน้ำสะอาด + สาย + ถังขยะในห้องน้ำทุกห้อง - ระบบล๊อคกรอน + ไฟสว่าง - การทำความสะอาดและไม่มีกลิ่นรุนแรง - รักษาความสะอาดบริเวณปรุงอาหาร (ครัว) ให้สะอาด มีที่ปิดคลุมอาหาร ป้องกันแมลงวัน หรือพาหะนำเชื้อ - ติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงและอบรมวิธีใช้	YELLOW	ภายใน 60 วัน											ข้อ 955	
	YELLOW	ภายใน 60 วัน											ข้อ 973	
10. เอกสารรับรอง - คิดใบการรับรองวิชาชีพแพทย์และพยาบาล - คิดรูปถ่าย + ชื่อแพทย์ / พยาบาลที่เข้าประจำการ - จัดให้มีการตรวจรับรองสุขภาพของคนปรุงอาหาร (โรงอาหาร)	YELLOW	ภายใน 60 วัน											ข้อ 948	
	YELLOW	ภายใน 60 วัน											ข้อ 950	
	YELLOW	ภายใน 60 วัน											ข้อ 969	

หมายเหตุ :