



## รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ชื่อเรื่อง การประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย

Risk assessment for a safety manual

โดย

ชื่อ-สกุล นางสาวพัชรี                      สงวนธรรม                      รหัสนักศึกษา 6040215219

ชื่อ-สกุล นางสาวรัตติญาพร                      พานทอง                      รหัสนักศึกษา 6040215224

หลักสูตร วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย



## รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ชื่อเรื่อง การประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย

Risk assessment for a safety manual

โดย

ชื่อ-สกุล นางสาวพัชรี                      สงวนธรรม                      รหัสนักศึกษา 6040215219

ชื่อ-สกุล นางสาวรัตติญาพร                      พานทอง                      รหัสนักศึกษา 6040215224

หลักสูตร วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ชื่องานวิจัย/โครงการ	การประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย Risk assessment for a safety manual
จัดทำโดย	นางสาวพัชรี สงวนธรรม นางสาวรัชนีญาพร พานทอง
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2563
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ นรา ระวาดชัย ผศ.ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร

### บทคัดย่อ

โครงการ การประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัยมีวัตถุประสงค์ เพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน มีความรู้ เข้าใจ ในขั้นตอนและวิธีปฏิบัติงานที่ปลอดภัย และเพื่อประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA ใน 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถั่วและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้า ในห้องเย็น แล้วทำการประเมินความเสี่ยง ด้วยเทคนิค JSA และจัดอบรมให้ความรู้ หัวหน้าพนักงาน บริษัท ไทยซิม จำกัด จำนวน 13 คน ใน 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน (4 คน) แผนกซ่อมบำรุง (1 คน) แผนกขนถั่วและแผนกเครื่องจักรในกระบวนการผลิต (2 คน) แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น (6 คน) โดยเครื่องมือที่ใช้ทำโครงการนี้คือ แบบทดสอบการให้ความรู้ก่อน - หลัง และแบบประเมินความพึงพอใจ

จากผลการสรุปแบบทดสอบการให้ความรู้ก่อนและหลัง โดยพนักงานทุกคนได้รับความรู้นำไปปฏิบัติ และทำแบบทดสอบผ่านร้อยละ 80 ขึ้นไป พบว่าหลังการให้ความรู้แผนกสำนักงาน จำนวน 4 คนมี ค่าเฉลี่ยร้อยละ 90 แผนกซ่อมบำรุง จำนวน 1 คน มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 100 แผนกขนถั่วและแผนก เครื่องจักรในกระบวนการผลิตจำนวน 2 คน มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 90 และแผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น จำนวน 6 คน มีค่าเฉลี่ยร้อยละ 86.66 การประเมินความพึงพอใจของผู้เข้าร่วมจำนวน 13 คน พบว่า ด้าน วิทยากร มีค่าเฉลี่ยระดับอยู่ที่ 4.15 ผลลัพธ์อยู่ในระดับ ดี ด้านสถานที่และระยะเวลา มีค่าเฉลี่ยระดับอยู่ที่ 3.90 ผลลัพธ์อยู่ในระดับ ดี ด้านความรู้ความเข้าใจ มีค่าเฉลี่ยระดับอยู่ที่ 3.69 ผลลัพธ์อยู่ในระดับ ดี และด้านการนำความรู้ไปใช้ มีค่าเฉลี่ยระดับอยู่ที่ 4.27 ผลลัพธ์อยู่ในระดับ ดี

## กิตติกรรมประกาศ

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ไทยซิม จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 จนถึงวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2564 เป็นโอกาสที่ดีที่ทำให้ข้าพเจ้าได้เรียนรู้การทำงานจริง ได้รับความรู้และประสบการณ์ต่าง ๆ ที่มีคุณค่าต่อการเรียนรู้และการทำงาน สำหรับรายงาน วิชาสหกิจศึกษาฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีด้วยความกรุณา ช่วยเหลือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

- |                           |                         |
|---------------------------|-------------------------|
| 1. คุณฮิเดะกะ โคะจิมะ     | ผู้จัดการบริษัท         |
| 2. คุณธนพร โคะจิมะ        | รองผู้จัดการบริษัท      |
| 3. คุณณัฐภรณ์ ปลั่งกลาง   | ซูเปอร์ฝ่ายบุคคล        |
| 4. คุณอานนท์ วงษ์ศรีสุข   | พนักงานฝ่ายซ่อมบำรุง    |
| 5. คุณกำพล สุภารัตน์      | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย  |
| 6. อาจารย์ นรา ระวาดชัย   | อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการ |
| 7. ผศ.ดร. ทิวากรณ์ ราชูธร | อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการ |

และพนักงานท่านอื่นๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือและช่วยเหลือในการจัดทำรายงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลให้ความช่วยเหลือตลอดจนให้การดูแล ให้คำแนะนำในการจัดทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการทำงานตลอดการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงมา ณ ที่นี้

คณะผู้จัดทำโครงการ

## สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ .....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญตาราง.....	ฉ
สารบัญรูปภาพ.....	ช
<b>บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ .....</b>	<b>1</b>
1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ .....	1
1.2 ลักษณะสถานประกอบการ.....	1
1.3 รูปแบบการจัดองค์กร และการบริหารงานองค์กร.....	3
1.4 ผังกระบวนการผลิต.....	4
1.5 นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน.....	5
1.6 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ .....	7
1.7 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา .....	8
1.8 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน .....	8
<b>บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน .....</b>	<b>9</b>
2.1 หลักการและเหตุผล.....	9
2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ.....	10
2.3 ขอบเขตของโครงการ .....	10
2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ .....	10

## สารบัญ

	หน้า
2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน .....	11
2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้.....	11
2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน .....	11
2.7.1 เดินสำรวจศึกษาข้อมูลเก็บรวบรวมข้อมูล/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน .....	11
2.7.2 เอกสารที่เกี่ยวข้อง .....	12
2.7.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA) .....	15
2.7.4 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา .....	15
<b>บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน .....</b>	<b>19</b>
3.1 สรุปผลโครงการ/ปฏิบัติงาน .....	19
3.1.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA .....	19
3.1.2 สรุปผลคะแนนแบบทดสอบความรู้ก่อน-หลัง .....	76
3.1.3 สรุปผลแบบประเมินความพึงพอใจ .....	81
3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	86
3.2.1 ด้านสังคม.....	86
3.2.2 ด้านทฤษฎี .....	86
3.2.3 ด้านการปฏิบัติ .....	86
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ .....	87
3.3.1 ด้านตนเอง .....	87
3.3.2 ด้านหลักสูตร.....	87

## สารบัญ

	หน้า
3.3.3 ด้านมหาวิทยาลัย .....	87
บรรณานุกรม.....	88
ภาคผนวก ก.....	89
เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ.....	89
ภาคผนวก ข.....	112
ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ .....	112

## สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 1 แสดงแผนผังการดำเนินงาน .....	17
ตารางที่ 2 แสดงแผนผังการดำเนินงาน (ต่อ).....	18
ตารางที่ 3 การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA) .....	19
ตารางที่ 4 ตารางแสดงจำนวนผู้ให้ข้อมูลจำแนกตามเพศ .....	76
ตารางที่ 5 ตารางแสดงจำนวนผู้ให้ข้อมูลจำแนกตามช่วงอายุ.....	76
ตารางที่ 6 ตารางแสดงประสบการณ์การทำงาน.....	77
ตารางที่ 7 ตารางแสดงเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน.....	77
ตารางที่ 8 ตารางแสดงจำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน.....	78
ตารางที่ 9 ตารางแสดงระบบการทำงานในแผนก.....	78
ตารางที่ 10 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม ในสำนักงาน .....	79
ตารางที่ 11 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม ซ่อมบำรุง .....	79
ตารางที่ 12 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม การชนถั่วและเครื่องจักร .....	80
ตารางที่ 13 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม การจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น.....	80



## สารบัญรูปลภาพ

ภาพที่	หน้า
ภาพที่ 1 แผนที่ของบริษัท ไทยซิม จำกัด .....	1
ภาพที่ 2 บริษัท ไทยซิม จำกัด .....	2
ภาพที่ 3 ผังกระบวนการผลิต.....	4

## บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

### 1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

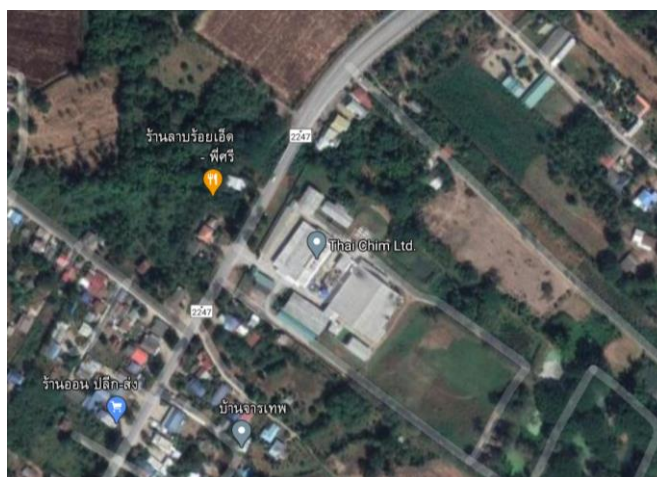
บริษัท ไทยซิม จำกัด

ที่ตั้ง : 1 หมู่ 14 ตำบล จักทีก อำเภอบางบาล จังหวัด นครราชสีมา รหัสไปรษณีย์ 30130

โทร : 044-310140-1, 044-310155-7

แฟกซ์ : 044-310139

อีเมล : [thaichimsale@csloxinfo.com](mailto:thaichimsale@csloxinfo.com)



ภาพที่ 1 แผนที่ของบริษัท ไทยซิม จำกัด

### 1.2 ลักษณะสถานประกอบการ

1.1.1 บริษัท ไทยซิม จำกัด ดำเนินการผลิตครั้งแรกในปี 2534 โดยเริ่มต้นจากการผลิตแผ่นฟองเต้าหู้แช่แข็งเพียงอย่างเดียว ด้วยทุนจดทะเบียน 2 ล้านบาท โดยได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนแห่งประเทศไทย ต่อมาได้เพิ่มการผลิตสินค้าที่ทำจากแป้งกลูเตน โดยสินค้าทั้งหมดส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่นประเทศเดียว

ในปี 2536 บริษัทฯ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 2 ล้านบาท เป็น 5 ล้านบาท

ในปี 2540 บริษัทฯ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 5 ล้านบาท เป็น 6 ล้านบาท

ในปี 2544 บริษัทฯ ขยายกำลังการผลิต และเพิ่มทุนจดทะเบียนอีก 15 ล้านบาท เป็น 21 ล้านบาท เพื่อสร้างอาคารผลิต 2 ด้านหลังของอาคารผลิต 1 และได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนฉบับที่ 2 สำหรับการผลิตอาหารแช่แข็งทำจากถั่วเหลือง

ในปี 2548 บริษัทฯ ผลิตสินค้าขายในประเทศ ตรา มียาปิ โดยมุ่งเน้นตลาดซูเปอร์มาร์เก็ต มีสินค้าครั้งแรก 4 ชนิด ได้แก่ เต้าหู้ทอด ฟองเต้าหู้ ฟองเต้าหู้รสเห็ดหอม ฟองเต้าหู้ใส่แปะก๊วยรสเห็ดหอม

ปี 2556 บริษัทฯ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 21 ล้านบาท เป็น 31 ล้านบาท

ปี 2558 บริษัทฯ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 31 ล้านบาท เป็น 41 ล้านบาท

ปี 2559 บริษัทฯ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 41 ล้านบาท เป็น 61 ล้านบาท

ก่อตั้งเมื่อ : 7 ธันวาคม 2532

เปิดดำเนินการ : ตุลาคม 2534

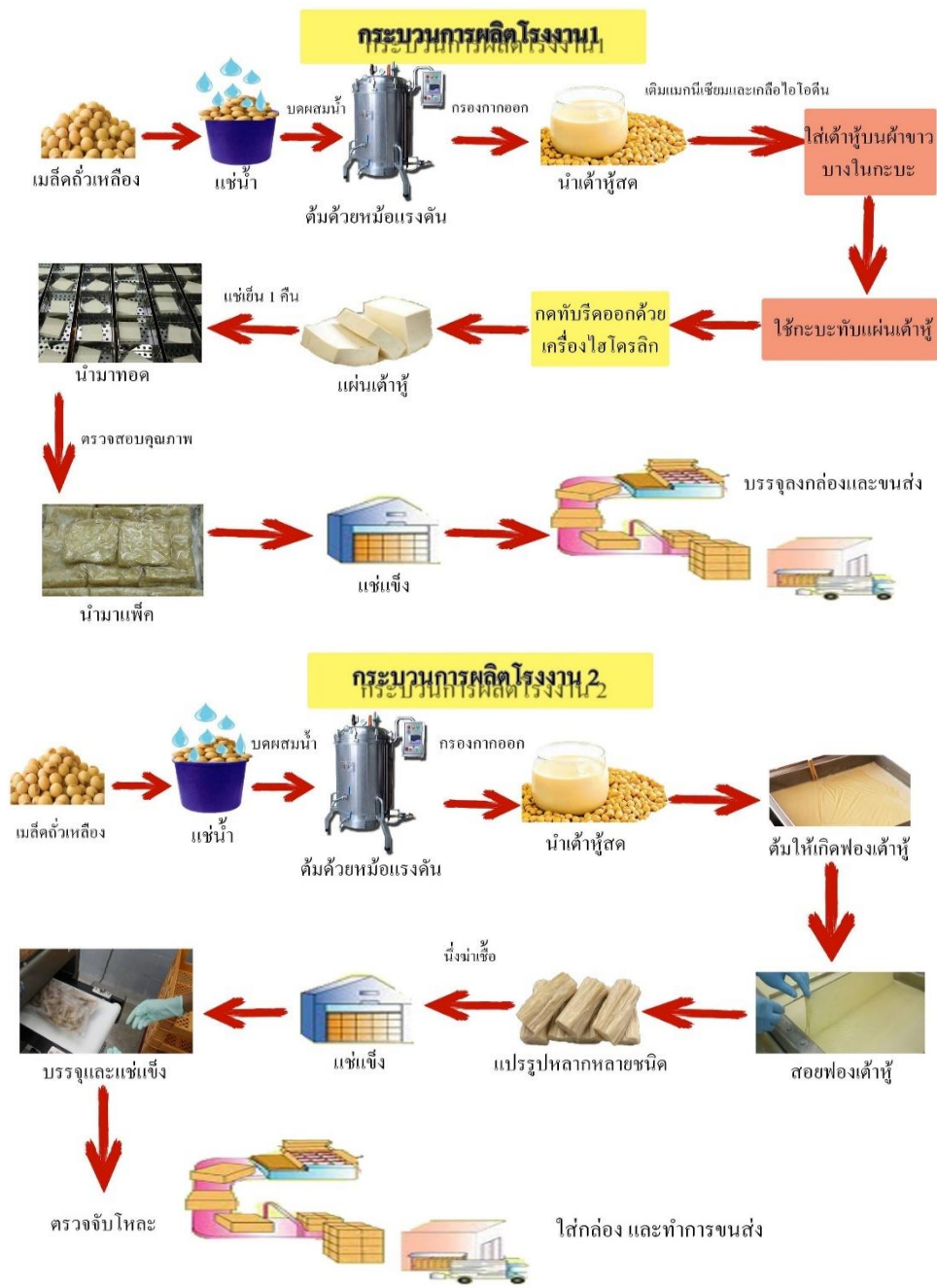
ทุนจดทะเบียน : 61 ล้านบาท



ภาพที่ 2 บริษัท ไทยซิม จำกัด



### 1.4 ผังกระบวนการผลิต



ภาพที่ 3 ผังกระบวนการผลิต

### 1.5 นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้วย บริษัท ไทยซิม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงกำหนดนโยบายไว้ดังนี้

1. ทางบริษัทฯ ถือว่าการดำเนินงานอย่างปลอดภัยของพนักงานมาเป็นอันดับแรก
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้หัวหน้างานทุกระดับได้เข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย เพื่อที่จะได้นำมาใช้และแนะนำให้พนักงานได้รู้และทำงานอย่างปลอดภัยตลอดเวลา
3. จัดให้พนักงานมีส่วนร่วมทำกิจกรรมเรื่องความปลอดภัย เช่น จัดงานสัปดาห์ความปลอดภัย
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้นต้องทำตนให้เป็นตัวอย่างที่ดีเป็นผู้นำฝึกสอนและจูงใจให้พนักงานตระหนักถึงการทำงานอย่างถูกต้องและปลอดภัย
5. ด้านตัวพนักงานต้องคำนึงถึงความปลอดภัยส่วนตัวต้องปฏิบัติตามคำสั่งและขั้นตอนขณะทำงาน
6. บริษัทฯ จะจัดให้มีการอบรมพนักงานใหม่เกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรฯ และเครื่องมือต่าง ๆ อย่างถูกต้องและปลอดภัย ก่อนการทำงานจริงเสมอ
7. บริษัทฯ จะให้พนักงานมีส่วนร่วมและแจ้งสิ่งที่ผิดปกติที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงานและเครื่องจักรโดยให้มีส่วนเสนอแนะให้หัวหน้างานทราบทุกครั้ง และทางบริษัทฯ จะได้รับการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดีขึ้น และเหมาะสมในการทำงานที่ปลอดภัย

คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ( คปอ. ) มีดังนี้

- |                       |                        |
|-----------------------|------------------------|
| 1. คุณฮิเดะกะ โคจิมาะ | ประธานคณะกรรมการ       |
| 2. คุณกำพล สุภารัตน์  | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย |
| 3. คุณลมูล อยู่ภักดี  | กรรมการ                |
| 4. คุณสมบัติ ช่วยงาน  | กรรมการ                |
| 5. คุณประมุข ขอบกลาง  | กรรมการ                |
| 6. คุณจงรัก บังคับการ | กรรมการ                |
| 7. คุณอรสา ยงสูงเนิน  | กรรมการ                |

## 1.6 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

- ตำแหน่ง นักศึกษาฝึกสหกิจเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ หน่วยงานความปลอดภัย
- ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย
  1. ตรวจสอบเช็คถังดับเพลิงทุกเดือน
  2. ประเมินความเสี่ยงแต่ละแผนก
  3. จัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
  4. อบรมหัวหน้างานฝ่ายเครื่องจักรเรื่องการทำงานกับไฟฟ้าอย่างไรให้ปลอดภัย
  5. ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานเพื่อจัดซื้อให้เหมาะสม
  6. ทำแบบตรวจเช็คถังดับเพลิงใหม่
  7. ศึกษากฎหมายหาข้อสอดคล้องของกฎหมาย
  8. เรียบเรียงเอกสารเกี่ยวกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย
  9. เดินสำรวจสิ่งเป็นอันตรายในโรงงานร่วมกับผู้บริหาร
  10. ออกแบบป้ายแสดงความเป็นอันตรายเกี่ยวกับไฟฟ้า
  11. ติดบอร์ดประชาสัมพันธ์ เรื่อง การใช้ถังดับเพลิง โควิด-19
  12. ติดป้ายแสดงความเป็นอันตรายหน้าห้องและในห้องเก็บสารเคมี
  13. เดินสำรวจวิธีการตรวจเช็คระบบทำความเย็นภายในโรงงาน
  14. ทำแผนงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประจำปี 2564
  15. ทำทะเบียนกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
  16. เดินสำรวจในโรงงานและนำป้าย บอกกำลังไฟฟ้า ไปติดที่ตู้ควบคุมไฟฟ้า
  17. ติดป้ายแสดงความเป็นอันตรายบริเวณท่อระบายไอน้ำร้อน
  18. ทำแบบตรวจความปลอดภัยทุกแผนกประจำวัน
  19. ทำแบบตรวจสภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน
  20. จัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เล่มเล็ก
  21. จัดทำเอกสาร SDS สารเคมี



### 1.7 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

นางธนพร โคจิมะ ตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา รองผู้จัดการ

### 1.8 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ระยะเวลาในการปฏิบัติงานสหกิจ ณ บริษัท ไทยซิม จำกัด

รวม 16 สัปดาห์ ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง วันที่ 19 มีนาคม 2564

วัน – เวลาที่ปฏิบัติงาน : จันทร์-เสาร์ 08.00 น.-17.00 น.

## บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

### 2.1 หลักการและเหตุผล

ความปลอดภัยในการทำงาน คือ สภาพที่ปลอดภัยจากอุบัติเหตุต่าง ๆ อันจะเกิดแก่ร่างกาย ชีวิต หรือทรัพย์สินในขณะที่ปฏิบัติงาน ซึ่งก็คือสภาพการทำงานที่ถูกต้องโดยปราศจาก "อุบัติเหตุ" ในการทำงานสิ่งที่จะต้องคำนึงถึงเสมอในการปฏิบัติงานในโรงงานคือความปลอดภัย โดยเฉพาะการผลิตในภาคอุตสาหกรรมซึ่งมีความเสี่ยงที่จะได้รับ อันตรายจากการทำงานสูง หากการป้องกันไม่รัดกุมเพียงพอ อาจก่อให้เกิดความเสียหายทั้งผู้ปฏิบัติงาน วัตถุุดิบและเครื่องจักรในการผลิต อุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดขึ้นจากการใช้เครื่องจักรโดยรู้เท่าไม่ถึงการณ์ และความประมาทของผู้ปฏิบัติงานเอง จากการศึกษาข้อมูลสถิติการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานประจำปี พ.ศ. 2560 กรมโรงงานอุตสาหกรรม โดยกองส่งเสริมเทคโนโลยีความปลอดภัยโรงงาน ได้รวบรวมการเกิดอุบัติเหตุ การเกิดอัคคีภัย จากหน่วยงานที่เกี่ยวข้องต่างๆ พบว่ากลุ่มโรงงานประกอบกิจการเกี่ยวกับ อาหาร แป้ง มันสำปะหลัง อาหารสัตว์มีสถิติการเกิดอุบัติเหตุเกี่ยวกับเครื่องจักรมากกว่ากลุ่มกิจการประเภทอื่นอยู่ที่ 8 ครั้ง และอาจมีแนวโน้มที่จะเพิ่มขึ้นสูงขึ้น และอันเนื่องจากสาเหตุหลักของการประสบเหตุอันตรายจากการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร มีอยู่ 2 สาเหตุ ได้แก่

1. สาเหตุจากการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ เช่น การใช้อุปกรณ์เครื่องมือที่เป็นเครื่องจักรกล โดยผลการหรือไม่ได้รับมอบหมาย การไม่ใส่ใจในคำแนะนำหรือคำเตือนความปลอดภัย เป็นต้น
2. สภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย คือสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยโดยรอบของผู้ปฏิบัติงานขณะทำงาน ซึ่งอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ เช่น เครื่องจักรไม่มีอุปกรณ์การป้องกันอันตราย อุปกรณ์เครื่องมือเครื่องจักรที่ออกแบบไม่เหมาะสมกับการใช้งาน เป็นต้น โดยการเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักรมีความเสี่ยงร้ายแรงสูงต่อการสูญเสียชีวิต และทรัพย์สิน

จากการวิเคราะห์การทำงานแต่ละแผนภายใน บริษัท ไทยซิม จำกัด เพื่อการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis : JSA ) ดังนั้นการชั่งอันตรายและการวิเคราะห์เพื่อประเมินความเสี่ยงจึงเป็นสิ่งสำคัญในการบริหารจัดการเพื่อป้องกันควบคุมและบรรเทาอุบัติเหตุเนื่องมาจากการทำงาน หากมีการชั่งอันตรายไม่ถูกต้องและไม่มีความครบถ้วนก็อาจเป็นเหตุให้เกิด

อันตรายร้ายแรงขึ้น จากสถิติอุบัติเหตุของบริษัท ไทยซิม จำกัด อุบัติเหตุย้อนหลัง 5 ปี ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2558-2563 พบว่า ปี 2558 เกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย 3 ครั้ง ปี 2559 เกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย 4 ครั้ง ปี 2560 เกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย 1 ครั้ง เกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย 1 ครั้ง ปี 2561 เกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย 2 ครั้ง ปี 2563 เกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย 1 ครั้ง และจากข้อมูลข้างต้นผู้จัดทำจึงได้เล็งเห็นถึงความสำคัญของการวิเคราะห์อันตรายด้านความปลอดภัย โดยการจัดทำการวิเคราะห์ความเสี่ยงด้านความปลอดภัยสำหรับการทำงานของพนักงาน

ดังนั้น คณะผู้จัดทำจึงได้จัดการประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัยขึ้นเพื่อให้สถานประกอบกิจการสามารถนำไปใช้เป็นแนวทางปฏิบัติและจัดทำแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงานได้อย่างถูกต้อง

## 2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
2. เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน
3. เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน มีความรู้ เข้าใจในขั้นตอนและวิธีปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
4. เพื่อประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA ใน 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถั่วและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น

## 2.3 ขอบเขตของโครงการ

1. ขอบเขตพื้นที่การศึกษา บริษัท ไทยซิม จำกัด
2. กลุ่มเป้าหมาย หัวหน้าพนักงาน จำนวน 13 คน ใน 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน (4 คน) แผนกซ่อมบำรุง (1 คน) แผนกขนถั่วและแผนกเครื่องจักรในกระบวนการผลิต (2 คน) แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น (6 คน)

## 2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. มีคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน ที่เป็นแนวทางการปฏิบัติงานที่ชัดเจนถูกต้องและปลอดภัย ในแผนกกระบวนการผลิตของ บริษัท ไทยซิม จำกัด
2. ทำให้การปฏิบัติงานของพนักงานไม่เกิดอุบัติเหตุที่ร้ายแรง และอุบัติเหตุเป็นศูนย์ ในบริษัท ไทยซิม จำกัด

3. พนักงานสามารถนำความรู้ไปปฏิบัติและเผยแพร่ได้อย่างถูกต้อง

## 2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

1. ประเมินความเสี่ยงแต่ละแผนกโดยใช้การประเมินแบบ JSA
2. นำผลความเสี่ยงที่ได้จากการประเมินความเสี่ยงมาทำเป็นขั้นตอนในการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย
3. รวบรวมข้อมูลแล้วนำไปจัดทำคู่มือความปลอดภัยให้กับบริษัท
4. นำรายละเอียดที่สำคัญในคู่มือ มาจัดทำเป็นแบบอบรมให้กับผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้อง
5. จัดทำการอบรม เรื่อง ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย
6. ประเมินผลโดยใช้ แบบทดสอบก่อนและหลังการอบรม คือต้องผ่าน 80 %
7. สรุปผลดำเนินการ

## 2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

1. แบบทดสอบก่อนหลังการอบรม เรื่อง ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย
2. แบบฟอร์มการวิเคราะห์ Job Safety analysis (JSA)
3. สื่อการอบรม เรื่อง ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย
4. แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน
5. คู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

## 2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

### ชั้นวางแผน (P)

#### 2.7.1 เดินสำรวจศึกษาข้อมูลเก็บรวบรวมข้อมูล/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ได้ทำการเดินสำรวจ สำรวจข้อมูลเกี่ยวกับการปฏิบัติงานทั้ง 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถ่ายและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น เพื่อเก็บรวบรวมข้อมูลประเมินความเสี่ยงแต่ละแผนกของพนักงาน นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์ Job Safety analysis (JSA) มาสรุปเป็นหัวข้อเพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

## 2.7.2 เอกสารที่เกี่ยวข้อง

แบบฟอร์มการวิเคราะห์ Job Safety analysis (JSA)

คู่มือขั้นตอนการปฏิบัติงานกับเครื่องจักรในกระบวนการผลิตของบริษัท

### 2.7.2.1 นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม บริษัท ไทยซิม จำกัด

ด้วย บริษัท ไทยซิม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงกำหนดนโยบายไว้ดังนี้

1. ทางบริษัทฯ ถือว่าการทำงานอย่างปลอดภัยของพนักงานมาเป็นอันดับแรก
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้หัวหน้างานทุกระดับได้เข้ารับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย เพื่อที่จะได้นำมาใช้และแนะนำให้พนักงานได้รู้และทำงานอย่างปลอดภัยตลอดเวลา
3. จัดให้พนักงานมีส่วนร่วมทำกิจกรรมเรื่องความปลอดภัย เช่น จัดงานสัปดาห์ความปลอดภัย
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้นต้องทำตนให้เป็นตัวอย่างที่ดีเป็นผู้นำฝึกสอนและจูงใจให้พนักงานตระหนักถึงการทำงานอย่างถูกต้องและปลอดภัย
5. ด้านตัวพนักงานต้องคำนึงถึงความปลอดภัยส่วนตัวต้องปฏิบัติตนให้ถูกต้องตามคำสั่งและขั้นตอนขณะทำงาน
6. บริษัทฯ จะจัดให้มีการอบรมพนักงานใหม่เกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรฯ และเครื่องมือต่าง ๆ อย่างถูกต้องและปลอดภัย ก่อนการทำงานจริงเสมอ
7. บริษัทฯ จะให้พนักงานมีส่วนร่วมและแจ้งสิ่งที่ผิดปกติที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงานและเครื่องจักรโดยให้มีส่วนเสนอแนะให้หัวหน้างานทราบทุกครั้ง และทางบริษัทฯ จะได้รับการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดี และเหมาะสมในการทำงานที่ปลอดภัย

### 2.7.2.2 กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543

**1. Checklist** เป็นวิธีที่ใช้ในการชี้บ่งอันตรายโดยการนำแบบตรวจไปใช้ในการตรวจสอบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อค้นหาอันตราย แบบตรวจประกอบด้วยหัวข้อคำถามที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานต่าง ๆ

เพื่อตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบ มาตรฐานการปฏิบัติงานหรือกฎหมาย เพื่อนำผลจากการตรวจสอบมาทำการชี้บ่งอันตราย

**2. What if analysis** เป็นกระบวนการในการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายในการดำเนินงานต่าง ๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยการใช้คำถาม “จะเกิดอะไรขึ้น...ถ้า...” (What if) และหาคำตอบในคำถามเหล่านั้นเพื่อค้นหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน

**3. Hazard and operability study (HAZOP)** เป็นเทคนิคการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายและค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานโรงงาน โดยการวิเคราะห์หาอันตรายและปัญหาของระบบต่าง ๆ ซึ่งอาจจะเกิดจากความไม่สมบูรณ์ในการออกแบบที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้ตั้งใจด้วยการตั้งคำถามที่สมมติสถานการณ์ของการผลิตในภาวะต่าง ๆ

**4. Fault tree analysis** เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่เน้นถึงอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดเหตุ ซึ่งเป็นเทคนิคในการคิดย้อนกลับ ที่อาศัยหลักการทางตรรกวิทยาในการใช้หลักการเหตุและผล เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรง โดยเริ่มวิเคราะห์จากอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อพิจารณาหาเหตุการณ์แรกที่เกิดขึ้นก่อนแล้วนำมาแจกแจงขั้นตอนการเกิดเหตุการณ์แรกกว่ามาจากเหตุการณ์ย่อยอะไรได้บ้าง และเหตุการณ์ย่อยเหล่านั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร การสิ้นสุดการวิเคราะห์เมื่อพบสาเหตุของการเกิดเหตุการณ์ย่อยเป็นผลเนื่องจากความบกพร่องของเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือความผิดพลาดจากการปฏิบัติงาน

**5. Failure modes and effects analysis (FMEA)** เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่ใช้การวิเคราะห์ในรูปแบบความล้มเหลวและผลที่เกิดขึ้น ซึ่งเป็นการตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์ในแต่ละส่วนของระบบแล้วนำมาวิเคราะห์หาผลที่จะเกิดขึ้นเมื่อเกิดความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์

**6. Event tree analysis** เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายเพื่อวิเคราะห์และประเมินหาผลกระทบที่จะเกิดขึ้นต่อเนื่องเมื่อเกิดเหตุการณ์แรกขึ้น (Initiating event) ซึ่งเป็นการคิดเพื่อคาดการณ์ล่วงหน้าเพื่อวิเคราะห์หาผลสืบเนื่องที่จะเกิดขึ้น เมื่อเครื่องจักรอุปกรณ์เสียหายหรือคนทำงานผิดพลาด เพื่อให้ทราบสาเหตุว่าเกิดขึ้นได้อย่างไร และมีโอกาสที่จะเกิดมากน้อยเพียงใด รวมทั้งเป็นการตรวจสอบว่าระบบความปลอดภัยที่มีอยู่มีปัญหหรือไม่อย่างไร

7. ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้ขอใบอนุญาตขยายโรงงานหรือผู้ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานอาจเลือกใช้วิธีการซีบ่งอันตรายอื่น ๆ หรือวิธีการอื่นใดที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ เช่น การซีบ่งอันตรายตามแนวทางในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นต้น ทั้งนี้ต้องส่งวิธีการให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบก่อน

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554 และกฎกระทรวงกำหนดตามมาตรฐานในการบริหาร จัดการและดำเนินการ ด้านความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่เกี่ยวข้อง

- หลักสูตรฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน สำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่

### 2.7.2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (Job Safety analysis)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย หมายถึง วิธีการวิเคราะห์ห้อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตว่าในแต่ละองค์ประกอบของงานหรือแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตมีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและหาวิธีการในการป้องกัน

#### วัตถุประสงค์ของการวิเคราะห์

เพื่อปฏิบัติตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อเพิ่มความรู้และความเข้าใจตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย และป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานได้

#### หลักการของการวิเคราะห์

- เทคนิค JSA เหมาะที่จะใช้วิเคราะห์งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อย ๆ หรือรุนแรง มีขั้นตอนการทำงานยุ่งยาก และใช้คนเป็นผู้ปฏิบัติ
- ผู้ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ควรเป็นคณงาน หัวหน้างาน และวิศวกร
- โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือผู้เชี่ยวชาญความปลอดภัยให้คำแนะนำ

### ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอน

1. เลือกงาน ที่จะนำมาวิเคราะห์ เลือกงานที่มีอันตรายรุนแรง เกิดอุบัติเหตุขึ้นบ่อย ๆ หรืองานใหม่ที่ยังไม่ทราบอันตราย
2. แบ่งงาน ที่จะวิเคราะห์ออกเป็นขั้นตอน โดยทั่วไปทุกขั้นตอนที่แบ่งออกมาแล้ว ควรมีอันตรายแฝงอยู่ประมาณ 3 -10 ขั้นตอน
3. ค้นหาอันตราย หรือแนวโน้มที่จะเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ ลักษณะการทำงานที่อาจก่อให้เกิดอันตราย การสั่น หกล้ม พลัดตก เสียหลัก ถูกหนีบกระแทก เกิดความเมื่อยล้า สิ่งแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น ความร้อน เสียงดัง แสงสว่าง ฝุ่น สารเคมี ความสั่นสะเทือน ความดัน ไฟฟ้า เครื่องจักรและเครื่องมือ เป็นต้น
4. กำหนดมาตรการป้องกัน อันตรายในแต่ละขั้นตอน อาจเป็นมาตรการป้องกันอันตรายในระยะสั้นที่สามารถนำไปปฏิบัติได้ทันที หรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา โดยมีหลักในการกำหนดมาตรการป้องกันอันตราย

#### 2.7.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)

นำข้อมูลจากการเดินสำรวจบริเวณปฏิบัติงานมาวิเคราะห์ขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละขั้น แบ่งงานออกเป็นขั้นตอนแล้วดำเนินการค้นหาอันตรายแต่ละขั้น หลังจากนั้นกำหนดมาตรการป้องกัน และนำข้อมูลมาสรุปเป็นหัวข้อเพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

#### 2.7.4 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

ได้จัดทำโครงการในหัวข้อ เรื่อง “การประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย” และได้รับการอนุมัติให้จัดทำโครงการขึ้นเพื่อให้พนักงานนำความรู้ไปปฏิบัติและเผยแพร่ได้อย่างถูกต้อง เพื่อป้องกันและลดอุบัติเหตุจากการทำงานได้



### ชั้นดำเนินงาน (D)

1. นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์ Job Safety analysis (JSA) มาสรุปเป็นหัวข้อเพื่อจัดทำการคู่มือความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. จัดทำสื่อการอบรม แบบทดสอบก่อนและหลังการอบรม และแบบประเมินความพึงพอใจในการเข้าอบรม
3. จัดทำการอบรมหัวหน้างานแต่ละแผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถั่วและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น

### ชั้นตรวจสอบ (C)

1. พนักงานทุกคนได้รับความรู้นำไปปฏิบัติและทำแบบทดสอบผ่านร้อยละ 80 ขึ้นไป

### ชั้นสรุป (A)

1. ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบทดสอบก่อน-หลังการให้ความรู้และแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม
2. สรุปและจัดทำรูปเล่มรายงาน

ตารางที่ 1 แสดงแผนผังการดำเนินงาน

การดำเนินงาน	ระยะเวลาในการดำเนินงาน																			
	พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
<b>วางแผนและรวบรวมข้อมูล</b>																				
1. เดินสำรวจศึกษาข้อมูลเก็บรวบรวมข้อมูล/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	Plan																			
	Action																			
2. ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้อง	Plan																			
	Action																			
3. เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา	Plan																			
	Action																			
<b>การดำเนินงานโครงการสหกิจ</b>																				
4. วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)	Plan																			
	Action																			
5. นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์ (JSA) มาจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน	Plan																			
	Action																			



### บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

#### 3.1 สรุปผลโครงการ/ปฏิบัติงาน

ผลการวิเคราะห์อันตราย แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถั่วและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้า ด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)

##### 3.1.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA

ตารางที่ 3 การข้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)

การข้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การเดินส่งเอกสารและเดินทำงานภายในออฟฟิศ	1.1 เดินสะดุดหกล้มมักจะมีสิ่งของวางกีดขวาง ทำให้เกิดการบาดเจ็บได้ 1.2 วางสายไฟที่ลากยาวไปตามพื้น โดยไม่ได้ติดเทป มักทำให้มีการเตะหรือสะดุดหกล้ม 1.3 เดินบริเวณที่พื้นลื่น ทำให้เกิดการลื่นล้มบาดเจ็บได้ตลอดเวลา 1.4 เดินไม่ระมัดระวัง อาจทำให้ชนกับมুমโต๊ะเกิดการบาดเจ็บ ปกซ้มาได้ 1.5 เดินในบางพื้นที่แคบหรือในมุมอับผู้ปฏิบัติงานอาจชนกับสิ่งของเกิดการบาดเจ็บได้	1.1 ไม่วางสิ่งของเกะกะทางเดิน จัดให้มีการจัดเก็บสิ่งของให้เป็นระเบียบเรียบร้อย 1.2 ควรติดตั้งสายไฟให้เรียบร้อยไม่กีดขวางทางเดิน 1.3 ห้ามวิ่งขณะปฏิบัติงาน และติดป้ายระวังลื่นภายในพื้นที่ปฏิบัติงาน 1.4 ทำการติดตั้งกันกระแทกมูมโต๊ะทุกมูมในออฟฟิศ 1.5 จัดพื้นที่การจัดเก็บที่เหมาะสม สะดวกในการเดินเข้าออก ปิดป้ายระวังชน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
นั่งทำงานบนเก้าอี้เลื่อน	<p>2.1 นั่งหรือเลื่อนเก้าอี้ที่หมุน ทำให้เก้าอี้เสียหลักล้มทำให้เกิดการบาดเจ็บได้</p> <p>2.2 นั่งเก้าอี้เอนไปข้างหลังมากเกินไปจนเกิดการหงายไปข้างหลังทำให้เกิดการบาดเจ็บได้</p> <p>2.3 นั่งเก้าอี้โดยไม่สมดุล ทำให้เก้าอี้เลื่อนหนีทำให้ผู้ปฏิบัติงานล้มตกจากเก้าอี้เกิดการบาดเจ็บได้</p>	<p>2.1 ขณะปฏิบัติงานห้ามหมุนหรือเลื่อนเก้าอี้เล่น</p> <p>2.2 ห้ามเอนหรือพิงพนักเก้าอี้โดยรับน้ำหนักเพียงข้างใดข้างหนึ่ง</p> <p>2.3 ห้ามพิงพนักเก้าอี้โดยรับน้ำหนักเพียงข้างใดข้างหนึ่ง และให้มีพื้นที่เคลื่อนย้ายเก้าอี้เข้าออกที่สะดวก</p>
การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ	<p>3.1 ยกน้ำหนักมากเกินไปกว่ามาตรฐานที่กำหนดก่อให้เกิดการหักงอของกระดูกสันหลัง ปวดหลัง ปวดไหล่</p> <p>3.2 ยกวัสดุที่สูงเกิน ทำให้มองไม่เห็นทางเดินทำให้เดินสะดุดล้มบาดเจ็บและทำให้ผู้อื่นบาดเจ็บได้</p> <p>3.3 ยกสิ่งของวัสดุที่หนัก อาจทำให้หลุดมือหล่นใส่เท้าบาดเจ็บได้</p>	<p>3.1 ผู้ปฏิบัติงานต้องได้ฝึกอบรมหลักการยกเคลื่อนย้ายวัสดุอย่างถูกวิธีและฝึกให้เป็นนิสัยจนเป็นประจำ</p> <p>3.2 การยกวัสดุผู้ปฏิบัติงานต้องยกวัสดุด้วยความสูงไม่เกินระดับสายตา สามารถมองเห็นเดินได้สะดวก</p> <p>3.3 ขณะยกสิ่งของต้องจับให้มั่นคงตามลักษณะการยกเคลื่อนย้ายสิ่งของ และห้ามหยอกล้อกันขณะทำงาน</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การยกเคลื่อนย้ายวัสดุ	3.4 ยกเคลื่อนย้ายสิ่งของที่ต้องทำซ้ำๆหลายรอบ ทำให้มือเกิดการบาดเจ็บ เป็นแผลได้	3.4 ขณะการยกสิ่งของที่ต้องทำหลายๆรอบ สิ่งของมีขนาดหนักต้องสวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง
การทำงานที่โต๊ะทำงาน	4.1 เปิดลิ้นชักตู้เก็บเอกสารภายในโต๊ะ ผู้ปฏิบัติงานมักจะเปิดลิ้นชักค้างไว้และไปหาเอกสารในชั้น ลิ้นชักอาจหล่นมากระแทกหรือชนกับลิ้นชักได้ 4.2 วางสายไฟ ปลั๊กไฟ รกรุงรังไม่เรียบร้อยบนโต๊ะทำงาน ทำให้เกิดไฟฟ้าช็อตผู้ปฏิบัติงานได้ 4.3 นั่งทำงานเป็นเวลานาน ทำให้เกิดการปวดหลัง ปวดคอ ปวดไหล่ตามร่างกายได้	4.1 เปิดลิ้นชักเอกสารต้องไม่เปิดให้สุดจนเกินไป เมื่อใช้เสร็จให้ปิดลิ้นชักเอกสารทันทีที่เลิกใช้งาน 4.2 จัดเก็บสายไฟ ปลั๊กไฟ ให้เป็นระเบียบเรียบร้อยและไกลจุดที่ไม่มีน้ำกระเด็นใส่ได้ 4.3 ในการทำงานต้องมีช่วงเวลาพักที่กำหนดเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานมีการยืดเส้นยืดสาย เช่น ทำงาน 50 นาที พัก 10 นาที
การทำงานกับคอมพิวเตอร์	5.1 นั่งงานหน้าคอมพิวเตอร์นานเกินไป ไม่มีการขยับ ทำให้เกิดโรคออฟฟิศซินโดรมได้	5.1 มีเวลาพักในการยืดเส้นยืดสาย เปลี่ยนการทำงานทุก 1 ชั่วโมง ปรับสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น ปรับระดับความสูงของโต๊ะเก้าอี้ ปรับหน้าจอคอมพิวเตอร์ให้อยู่ในระดับสายตา

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การทำงานกับคอมพิวเตอร์	<p>5.2 นั่งทำงานหน้าคอมพิวเตอร์เป็นเวลานาน ทำให้มีอาการปวดตาและกระทบต่อประสาทตา สายตาสั้น</p> <p>5.3 อันตรายจากอุปกรณ์ไฟฟ้าคอมพิวเตอร์ เกิดไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้ารั่ววงจรได้</p>	<p>5.2 วางจอคอมพิวเตอร์ให้ต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อย และห่างจากดวงตาประมาณ 20-26 นิ้ว พักสายตาเมื่อรู้สึกเมื่อยล้าดวงตา และลดแสงหน้าจอคอมพิวเตอร์หรือติดฟิล์มกันแสงที่หน้าจอคอมพิวเตอร์</p> <p>5.3 ควรมีการตรวจสอบสายไฟอย่างสม่ำเสมอเพื่อดูว่าสายไฟที่ใช้อยู่นั้นมีการสึกหรอ หัวปลั๊กชำรุดหรือไม่ หากมีการชำรุดให้เปลี่ยนทันที และดูว่าการพ่วงปลั๊กนั้น พ่วงเยอะเกินไปหรือไม่</p>
การใช้งานเครื่องถ่ายเอกสาร	6.1 สัมผัสสารเคมีจากเครื่องถ่ายเอกสาร ใบบิมพ์หมึก ลูกกลิ้งที่เคลือบโลหะประเภทซิลิเนียม มีผลต่อผิวหนังทำให้เกิดความระคายเคือง เป็นสารก่อมะเร็ง เป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้	6.1 ติดตั้งเครื่องถ่ายเอกสาร ไม่ควรตั้งติดผนังควรตั้งในห้องที่มีอากาศถ่ายเทสะดวก ไม่ควรติดตั้งใกล้กับผู้ปฏิบัติงาน เพื่อให้ลดการสัมผัสสารเคมีที่ออกมาขณะใช้งาน

การชี้ป้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การใช้งานเครื่องถ่ายเอกสาร	<p>6.2 ใช้เครื่องถ่ายเอกสารเสื่อมสภาพการใช้งาน ทำให้เกิดอันตรายขณะใช้งาน</p> <p>6.3 ใช้เครื่องถ่ายเอกสาร แสงจากการสแกนของเครื่อง เป็นแสงที่ทำให้อันตรายต่อดวงตา ถ้าจ้องเป็นเวลานาน จะเป็นสาเหตุของอาการปวดตา และปวดศีรษะได้</p> <p>6.4 เต็มผงหมึก สารเคมีเป็นอันตรายต่อระบบหายใจต่อผู้ปฏิบัติงาน</p>	<p>6.2 ตรวจสอบเช็คเครื่องถ่ายเอกสารก่อนใช้งานทุกครั้ง และมีการซ่อมบำรุงเครื่องอยู่เป็นประจำเสมอ</p> <p>6.3 การถ่ายเอกสารทุกครั้ง ควรปิดฝาครอบให้สนิท ในกรณีที่ไม่สามารถปิดฝาครอบให้สนิทได้ ควรหลีกเลี่ยงการมองไปยังเครื่องถ่ายเอกสาร เพื่อป้องกันสายตา</p> <p>6.4 ควรสวมถุงมือขณะเติมหมึกหรือเคลื่อนย้ายผงหมึก และในกรณีที่จำเป็นควรสวมอุปกรณ์ป้องกันการหายใจด้วย นอกจากนี้ควรขอรับเอกสารข้อมูลความปลอดภัยในการใช้สารเคมีจากบริษัทผู้ผลิตหรือผู้ขาย</p>
การทำงานกับของมีคม	7.1 ตัดชิ้นงาน การเลื่อนใบมีดออกมาตัดยาวเกินไป ใบมีดอาจจะหักกระเด็นเข้าตาได้	7.1 ห้ามเลื่อนใบมีด ออกมายาวกว่าชิ้นงานที่จะตัด



การชี้ป้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : สำนักงาน		งานที่วิเคราะห์ : งานออฟฟิศ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:6มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การทำงานกับของมีคม	<p>7.2 ใช้คัตเตอร์ตัดกระดาษ ตัดชิ้นงาน ทำให้ใบมีดบาดมือเกิดการบาดเจ็บได้</p> <p>7.3 วางคัตเตอร์ที่ไม่ได้เลื่อนเก็บใบมีดเข้าด้ามคัตเตอร์ อาจทำให้ใบมีดคัตเตอร์บาดมือ แขน หรือร่วงลงบาดเท้าได้</p> <p>7.4 หยิบจับกระดาษบาดมือ ทำให้เกิดการบาดเจ็บได้</p> <p>7.5 ขณะใช้แม็ก และในการดึงลูกแม็กจากกระดาษ ทำให้ลูกแม็กที่มมือบาดเจ็บได้</p> <p>7.6 ใช้เครื่องตัดกระดาษเป็นใบมีดมีคมทำให้บาดนิ้วมือได้ขณะปฏิบัติงาน</p>	<p>7.2 ในการตัดกระดาษด้วย คัตเตอร์จะต้องสวมใส่ถุงมือเคลฟล่ากันบาดทุกครั้งเพื่อป้องกันการถูกบาดจากคัตเตอร์</p> <p>ห้ามใช้ใบมีดคัตเตอร์พันด้าม</p> <p>ต้องใช้ฟุตเหล็กเพราะหากเป็นไม้บรรทัดพลาสติกอาจทำให้คัตเตอร์แฉลบมาบาดนิ้วได้</p> <p>7.3 เมื่อใช้งานเสร็จต้องเลื่อนเก็บใบมีดเข้าด้ามคัตเตอร์ทุกครั้ง</p> <p>7.4 ขณะปฏิบัติงานควรระมัดระวังในการใช้กระดาษ</p> <p>7.5 ขณะปฏิบัติงานกับแม็กเย็บกระดาษ ควรระมัดระวังในการใช้ และในการดึงลูกแม็กจากกระดาษ ควรใช้ที่ดึงไม่ควรใช้เล็บเพื่อแกะกระดาษ</p> <p>7.6 การใช้เครื่องตัดกระดาษ ไม่ควรนำนิ้วมือใกล้กับใบมีดตัดกระดาษขณะใช้งาน</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การเชื่อมต่อไฟฟ้า
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
เตรียมอุปกรณ์ ชิ้นงาน และเครื่อง เชื่อม	1.1 ผู้เชื่อมชำรุด ไม่พร้อมใช้งานเกิด ไฟฟ้ารั่ว และรั่ววงจรได้ 1.2 ชิ้นงานมีความคมอาจบาดมือ 1.3 ชิ้นงานมีน้ำหนัมากอาจจะทับ เท้าได้	1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ทุกครั้งก่อน ใช้งาน 1.2 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 1.3 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะ ปฏิบัติงาน
ขณะปฏิบัติงานเชื่อม ไฟฟ้า	2.1 สะเก็ดลูกไฟจากการเชื่อม เกิด เพลิงไหม้เข้าตัวผู้ปฏิบัติงาน 2.2 แสงจ้าและควัน จากการเชื่อม ทำให้ปวดแสบปวดร้อนตา 2.3 ความเชื่อมจากการเชื่อม ทำให้ ผิวหนังบริเวณมือไหม้ 2.4 สูดดมไอโลหะจากการเชื่อม	2.1 สวมใส่ผ้ากันสะเก็ดไฟ มีถึง ดับเพลิงใกล้บริเวณที่ปฏิบัติงาน 2.2 สวมหน้ากากเชื่อมขณะ ปฏิบัติงาน 2.3 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 2.4 สวมหน้ากากกรองไอโลหะ
หลังปฏิบัติงานเสร็จ เก็บชิ้นงานและทำ ความสะอาด	3.1 ความร้อนจากชิ้นงาน ทำให้ลวก มือ 3.2 เครื่องเชื่อมอุปกรณ์ ทำงานอยู่ ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้อื่นและตัว ผู้ปฏิบัติงาน	3.1 สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน 3.2 ปิดสวิตซ์เครื่องจักรทุกครั้งหลัง ใช้งานเสร็จ เก็บวัสดุอุปกรณ์ให้อยู่ ในสภาพเรียบร้อย หลังจากใช้งาน แล้ว ทำ ความสะอาดพื้นที่ ปฏิบัติงาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การเชื่อมด้วยตู้อาร์กอนที่มีถังไนโตรเจน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
เตรียมอุปกรณ์ ชิ้นงาน และเครื่อง เชื่อม	1.1 ตู้เชื่อมชำรุด ไม่พร้อมใช้งานเกิดไฟฟ้ารั่ว และรั่วจระจัด 1.2 ชิ้นงานมีความคมอาจบาดมือ 1.3 ชิ้นงานมีน้ำหนัมากอาจจะทับเท้าได้ 1.4 แรงดันในถังแก๊สอาร์กอนจะมีแรงดันสูง ทำให้เกิดการระเบิดได้	1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ทุกครั้งก่อนใช้งาน 1.2 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 1.3 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงาน 1.4 ถังแก๊สต้องตั้งตรงคล้อยโซไว้ไม่ให้ล้ม ห้ามไม่ให้ซ่อมหรือตัดแปลงวาล์วท่อบรรจุแก๊ส ปิดวาล์วไว้เมื่อไม่ต้องการใช้แก๊ส
ขณะปฏิบัติงานเชื่อม อาร์กอน	2.1 สะเก็ดถูกไฟจากการเชื่อม เกิดเพลิงไหม้เข้าตัวผู้ปฏิบัติงาน 2.2 แสงจ้าและควัน จากการเชื่อม ทำให้ปวดแสบปวดร้อนตา 2.3 ความเชื่อมจากการเชื่อม ทำให้ผิวหนังบริเวณมือไหม้ 2.4 สูดดมไอโลหะจากการเชื่อม	2.1 สวมใส่ผ้ากันสะเก็ดไฟ มีถังดับเพลิงใกล้บริเวณที่ปฏิบัติงาน 2.2 สวมหน้ากากเชื่อมขณะปฏิบัติงาน 2.3 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 2.4 สวมหน้ากากกรองไอโลหะ

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การเชื่อมด้วยตู้อาร์กอนที่มีถังไนโตรเจน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
เตรียมอุปกรณ์ ชิ้นงาน และเครื่อง เชื่อม	1.1 ตู้เชื่อมชำรุด ไม่พร้อมใช้งานเกิดไฟฟ้ารั่ว และรั่วจนจรได้ 1.2 ชิ้นงานมีความคมอาจบาดมือ 1.3 ชิ้นงานมีน้ำหนัมากอาจจะทับเท้าได้  1.4 แรงดันในถังแก๊สอาร์กอนจะมีแรงดันสูง ทำให้เกิดการระเบิดได้	1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ทุกครั้งก่อนใช้งาน 1.2 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 1.3 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงาน  1.4 ถังแก๊สต้องตั้งตรงคล้อยโซไว้ไม่ให้ล้ม ห้ามไม่ให้ซ่อมหรือตัดแปลงวาล์วท่อบรรจุแก๊ส ปิดวาล์วไว้เมื่อไม่ต้องการใช้แก๊ส
ขณะปฏิบัติงานเชื่อม อาร์กอน	2.1 สะเก็ดถูกไฟจากการเชื่อม เกิดเพลิงไหม้เข้าตัวผู้ปฏิบัติงาน 2.2 แสงจ้าและควัน จากการเชื่อมทำให้ปวดแสบปวดร้อนตา  2.3 ความเชื่อมจากการเชื่อม ทำให้ผิวหนังบริเวณมือไหม้  2.4 สูดดมไอโลหะจากการเชื่อม	2.1 สวมใส่ผ้ากันสะเก็ดไฟ มีถังดับเพลิงใกล้บริเวณที่ปฏิบัติงาน 2.2 สวมหน้ากากเชื่อมขณะปฏิบัติงาน  2.3 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน  2.4 สวมหน้ากากกรองไอโลหะ

การชี้ป้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การเชื่อมด้วยตู้อาร์กอนที่มีถังไนโตรเจน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
ขณะปฏิบัติงานเชื่อมอาร์กอน	2.5 คิว้นจากการเชื่อมเป็นพิษต่อระบบหายใจ ก่อให้เกิดโรคจากการทำงานได้	2.5 สวมผ้าปิดจมูกหรือถ้าเชื่อมในบริเวณพื้นที่จำกัด ควรต้องให้อากาศจากภายนอกหมุนเวียนเข้ามาอย่างสม่ำเสมอ
หลังปฏิบัติงานเสร็จเก็บชิ้นงานและทำความสะอาด	3.1 ความร้อนจากชิ้นงาน ทำให้ลวกมือ  3.2 เครื่องเชื่อมอุปกรณ์ ทำงานอยู่ ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้อื่นและตัวผู้ปฏิบัติงาน	3.1 สวมถุงมือขณะปฏิบัติงาน  3.2 ปิดสวิตซ์เครื่องจักรทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ เก็บวัสดุอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย หลังจากใช้งานแล้ว ทำ ความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : งานตัดเจียรด้วยเครื่องไฟเบอร์ขนาดใหญ่
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
เตรียมอุปกรณ์ ชิ้นงาน และเครื่องตัด เจียร	1.1 เครื่องตัดเจียร อาจมีการชำรุด ไม่พร้อมใช้งาน เกิดอันตรายต่อผู้ ปฏิบัติงานได้ 1.2 ชิ้นงานมีความคมอาจบาดมือ 1.3 ชิ้นงานมีน้ำหนัมากอาจจะทับ เท้าได้	1.1 ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง ต้องทำ การตรวจสอบอุปกรณ์ทุกครั้งก่อน ใช้งาน 1.2 สวมถุงมือหนังขณะปฏิบัติงาน 1.3 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะ ปฏิบัติงาน - สวมใส่หน้ากากนิรภัย และแต่ง กายให้รัดกุม
ขณะปฏิบัติงาน นำ ชิ้นงานมาตัดเจียร	2.1 ประกายไฟ กระเด็นถูกผิวหนัง 2.2 เศษโลหะมีการกระเด็นเข้าตาทำ ให้ตาบอดหรือบาดเจ็บได้ 2.3 มือในขณะที่จับชิ้นงาน มืออาจเข้า ไปถูกเครื่องตัดเจียรบาดได้ 2.4 ขณะตัดเจียรชิ้นงาน ชิ้นงานมี ความร้อนทำให้ลวกมือผู้ปฏิบัติงาน ได้	2.1 สวมใส่ผ้ากันสะเก็ดไฟ ถุงมือ หนังทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน 2.2 สวมใส่หน้ากากนิรภัย ทุกครั้ง ขณะปฏิบัติงาน 2.3 ต้องทำการถือ และจับชิ้นงาน ให้แน่นอย่างระมัดระวัง ก่อนทำ การตัดเจียร 2.4 สวมใส่ถุงมือทุกครั้งขณะ ปฏิบัติงาน

การชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : งานตัดเจียรด้วยเครื่องไฟเบอร์ขนาดใหญ่
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
ขณะปฏิบัติงาน นำชิ้นงานมาตัดเจียร	2.5 สูดดม ควัน พุ่ม โลหะจากการตัดเจียรชิ้นงาน	2.5 สวมหน้ากากกรองโลหะขณะปฏิบัติงาน
หลังปฏิบัติงานเสร็จ เก็บชิ้นงานและทำความสะอาด	3.1 เครื่องตัดเจียร ทำงานอยู่อาจก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้อื่น และผู้ปฏิบัติงานได้  3.2 เก็บสายไฟ ไม่เรียบร้อยเกิดอุบัติเหตุสะดุดสายไฟล้ม	3.1 ปิดสวิทซ์เครื่องจักรทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ เก็บวัสดุอุปกรณ์ให้อยู่ในสภาพเรียบร้อย หลังจากใช้งานแล้ว ทำ ความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน  3.2 หลังปฏิบัติงานทำการเก็บสายไฟและทำความสะอาดพื้นที่ ให้เรียบร้อยทุกครั้ง

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้า
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
ก่อนปฏิบัติงาน ตรวจเช็คอุปกรณ์ ไฟฟ้าที่จะซ่อม	<p>1.1 ไฟฟ้ารั่ว ทำให้ไฟดูดผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>1.2 ไม่ได้ตรวจสอบพื้นที่ทำงาน ทำให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน และผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้อง</p> <p>1.3 ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ทำให้เกิดอันตราย ต่อผู้ปฏิบัติงาน</p> <p>1.4 ไม่ทำการตรวจสอบประเมินความเสี่ยงก่อนปฏิบัติงาน ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้</p>	<p>1.1 ทำปิดสวิตช์ก่อนตรวจสอบและทำการตรวจสอบอุปกรณ์อย่างระมัดระวัง</p> <p>1.2 ตรวจสอบพื้นที่การทำงาน ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> <p>1.3 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ทุกครั้ง ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</p> <p>1.4 ทำการประเมินความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและทำการป้องกันก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง</p>
ขณะปฏิบัติงานซ่อม อุปกรณ์ไฟฟ้า	<p>2.1 บุคคลอื่นที่ไม่เกี่ยวข้อง มาทำการเปิดปิดสวิตช์ ทำให้อุปกรณ์ไฟฟ้าทำงานก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>2.2 ไฟฟ้ารั่ว ทำให้ดูดหรือช็อตผู้ปฏิบัติงานได้</p>	<p>2.1 แหวนป้าย Lock out / Tag out ที่อุปกรณ์ไฟฟ้า ทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าพื้นที่ทำงาน</p> <p>2.2 ปิดสวิตช์ หรือคัตเอาต์ขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง</p>



การชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : การทำงานกับอุปกรณ์ไฟฟ้า
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
หลังปฏิบัติงานซ่อมอุปกรณ์ไฟฟ้า	<p>3.1 ไม่ได้ทำการสอบตรวจอุปกรณ์หลังปฏิบัติงานเสร็จ ทำให้เกิดการชำรุดหรือการรั่วไหลของไฟฟ้า</p> <p>3.2 เก็บสายไฟ ไม่เรียบร้อยเกิดอุบัติเหตุสะดุดสายไฟล้ม</p>	<p>3.1 ทำการสอบตรวจความเรียบร้อยของอุปกรณ์ทุกครั้งหลังปฏิบัติงานเสร็จ</p> <p>3.2 หลังปฏิบัติงานทำการเก็บสายไฟและทำความสะอาดพื้นที่ ให้เรียบร้อยทุกครั้ง</p>

การชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : งานที่สูง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
ก่อนปฏิบัติงานเตรียม ขั้นที่สูง	<p>1.1 ผู้ปฏิบัติทำงานไม่ถูกต้องตามขั้นตอนปฏิบัติงาน ก่อให้เกิดอันตรายได้</p> <p>1.2 เมื่อไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ทำให้พลัดตกลงมาเสียชีวิตได้</p> <p>1.3 ไม่ทำการตรวจสอบประเมินความเสี่ยงก่อนปฏิบัติงาน ก่อให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>1.4 ผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องอาจได้รับบาดเจ็บจากการที่ของหล่นใส่ได้</p>	<p>1.1 ผู้ปฏิบัติต้องได้รับการอบรมก่อนปฏิบัติงานบนที่สูง</p> <p>1.2 ก่อนเริ่มปฏิบัติงานต้องสวมใส่</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- เข็มขัดนิรภัยเต็มตัว</li> <li>- อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ</li> <li>- อุปกรณ์ป้องกันมือและเท้า</li> <li>- อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา</li> </ul> <p>1.3 ทำการประเมินความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นและทำการป้องกันก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> <p>1.4 ทำการกันเขตพื้นที่ห้ามผู้ไม่เกี่ยวข้องเข้า และติดป้ายให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลทุกครั้งก่อนเข้าพื้นที่ทำงาน</p>
ขณะปฏิบัติงานบนที่ สูง	<p>1.1 นั่งร้านหรือวัตถุที่เป็นตัวยึดหักพัง ทำให้ผู้ปฏิบัติงานพลัดตกลงมาเสียชีวิต หรือบาดเจ็บได้</p>	<p>1.1 ทำการตรวจเช็คนั่งร้านหรือที่ยึดให้แน่ใจว่าปลอดภัยก่อนและขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง</p>

การชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : ซ่อมบำรุง		งานที่วิเคราะห์ : งานที่สูง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
ขณะปฏิบัติงานบนที่สูง	<p>1.2 ผู้ปฏิบัติงานได้รับอันตรายขณะปฏิบัติงาน ไม่มีผู้ช่วยเหลือได้ทันอาจก่อให้เกิดการสูญเสียได้</p> <p>1.3 ลื่น ล้ม สะดุด นั่งร้าน สายไฟ และอื่นๆ ทำให้บาดเจ็บหรือตกลงมาจากที่สูงได้รับบาดเจ็บเสียชีวิตได้</p>	<p>1.2 ต้องมีผู้ควบคุมดูแล หรือหัวหน้างานควบคุมขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> <p>1.3 ทำการตรวจสอบพื้นที่ก่อนปฏิบัติงานและขณะปฏิบัติงานไม่ควรมีสิ่งของกีดขวางการทำงาน</p>
หลังปฏิบัติงานบนที่สูง	<p>3.1 พลัดตกตอนลงจากที่สูง ทำให้เกิดอันตรายบาดเจ็บ เสียชีวิตได้</p> <p>3.2 เก็บอุปกรณ์ไม่เรียบร้อยหลังใช้เสร็จ ทำให้เกิดอันตรายต่อผู้อื่นและผู้ปฏิบัติงาน</p>	<p>3.1 สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลตลอดเวลาจนกว่าจะลงสู่พื้นดิน</p> <p>3.2 ทำการเก็บอุปกรณ์ และทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานทุกครั้งหลังทำงานเสร็จ</p>

การชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : การขนถั่วเหลือง		งานที่วิเคราะห์ : การชั่งถั่วเหลือง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การเตรียมรถยกลากมือ	<p>1.1 รถยกลากมือมีการชำรุด และเกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>1.2 รถอาจทับเท้าผู้อื่น หรือผู้ปฏิบัติงานได้ขนาดลากมาเตรียมเพื่อขนถั่วเหลือง</p>	<p>1.1 ต้องตรวจสอบทุกครั้งก่อนใช้งาน หากพบว่าชำรุดให้หยุดใช้งานทันที และแจ้งหัวหน้างานเพื่อดำเนินการซ่อมแซม</p> <p>1.2 ขณะปฏิบัติงานควรสวมใส่รองเท้านิรภัย และไม่ให้บุคคลภายนอกเข้ามาเกี่ยวข้องกับขณะปฏิบัติงาน</p>
การขนถั่วเหลืองจากโกดังมาเพื่อชั่งน้ำหนัก	<p>2.1 เกิดอาการปวดร่างกาย และหลังขณะยกถั่วเหลืองที่มีน้ำหนักเยอะ และทำซ้ำๆหลายครั้ง</p> <p>2.2 ถูถั่วจากที่สูง อาจหล่นลงมาทับก่อให้เกิดอันตรายและเสียชีวิตได้</p> <p>2.3 การขนถั่วจากที่สูง เกิดการพลัดตกจากที่สูงทำให้เกิดการบาดเจ็บได้</p> <p>2.4 ขณะยกถั่วเหลืองมาวางบนรถยกลากมือ อาจหล่นมาทับเท้าเกิดการบาดเจ็บได้</p>	<p>2.1 ต้องทำการยกของหนักให้ถูกต้องตามลักษณะท่าทางการยกของตามหลักกายวิศาสตร์ และสวมใส่เข็มขัดพยุงหลังขณะปฏิบัติงาน</p> <p>2.2 การจัดเก็บถั่วต้องไม่สูงเกิน 2 เมตร สวมใส่หมวกนิรภัยเพื่อป้องกันอันตรายของหล่นใส่ศีรษะ และกันแรงกระแทก</p> <p>2.3 ขณะปฏิบัติงานต้องมีผู้ปฏิบัติงาน 2 คนไม่ควรปฏิบัติงานคนเดียว</p> <p>2.4 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงานตลอดเวลา</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : การขนถั่วเหลือง		งานที่วิเคราะห์ : การชั่งถั่วเหลือง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การขนถั่วเหลืองจากโกดังมาเพื่อชั่งน้ำหนัก	2.5 ยกสิ่งของมากเกินไปกว่าน้ำหนักที่รถยกจะรับได้ จะทำให้รถยกชำรุดสิ่งของร่วงกระแทกผู้ปฏิบัติงาน 2.6 ยกสิ่งของร่วงหล่นเสียหายและชนเพื่อนร่วมงานทำให้ได้รับบาดเจ็บสิ่งของเสียหายได้	2.5 จะทำการขนย้ายด้วยรถยกจะต้องไม่บรรทุกสิ่งของมากเกินไปกว่าน้ำหนักที่รถเข็นจะรับ 2.6 ขณะเข็นรถเข็นให้เดินด้วยความเร็วปกติ ไม่วิ่งขณะเข็นรถ
การชั่งถั่วเหลืองให้ได้ตามน้ำหนักที่ต้องการ	3.1 ยกถั่วเหลืองที่มีน้ำหนักเยอะเพื่อเทลงถัง และทำซ้ำๆหลายครั้งเกิดอาการปวดร่างกาย และหลัง 3.2 ยกถังขึ้นลงเพื่อชั่งน้ำหนัก เกิดการบาดเจ็บที่มือ 3.3 ยกถังใส่ถั่วเหลืองหล่นมาทับเท้าเกิดการบาดเจ็บได้	3.1 ต้องทำการยกของหนักให้ถูกต้องตามลักษณะท่าทางการยกของตามหลักกายวิศาสตร์ และสวมใส่เข็มขัดพยุงหลังขณะปฏิบัติงาน 3.2 สวมใส่ถุงมือผ้าขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง 3.3 สวมใส่รองเท้านิรภัยขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง
การขนย้ายถั่วเหลืองที่ทำการชั่งเสร็จแล้วนำไปส่งต่อห้องล้างถั่ว ด้วยรถโฟล์คลิฟท์	4.1 ขับรถโฟล์คลิฟท์ ไม่พร้อมใช้งานทำให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้	4.1 ตรวจสอบสภาพเครื่องยนต์กลไกต่าง ๆ น้ำมันเครื่อง สัญญาณไฟ เบรก ยาง และอุปกรณ์ความปลอดภัย ก่อนขับเคลื่อนรถออกใช้งาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : การขนถั่วเหลือง		งานที่วิเคราะห์ : การชั่งถั่วเหลือง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:4มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การขนย้ายถั่วเหลือง ที่ทำการชั่งเสร็จแล้ว นำไปส่งต่อห้องล้าง ถั่ว ด้วยรถโฟล์คคลิฟท์	<p>4.2 ยกสูงเกินจะทำให้รถไม่มั่นคงและสามารถคว่ำได้</p> <p>4.3 ขยับงารถโฟล์คคลิฟท์ โดยที่มีสิ่งของอย่างรวดเร็วจะทำให้สิ่งของที่ยกร่วงเสียหายหรือทับเพื่อนร่วมงาน</p> <p>4.4 ขับรถหากไม่ให้สัญญาณแตรจะทำให้เพื่อนร่วมงานไม่ทันสังเกตเห็นรถยกและเกิดการเฉี่ยวชนได้</p> <p>4.5 ขับรถด้วยความเร็ว ทำให้เฉี่ยวชนเกิดอุบัติเหตุ</p> <p>4.6 ใช้งานเสร็จถ้าไม่ถอดกุญแจเก็บไว้ที่ผู้ใช้งาน จะทำให้ผู้ที่ไม่ได้รับอนุญาตนำไปใช้งานแล้วเกิดอุบัติเหตุได้</p> <p>4.7 ยกถั่วเหลืองที่มีน้ำหนักเยอะลงจากรถโฟล์คคลิฟท์ และทำซ้ำๆ หลายครั้งเกิดอาการปวดร่างกายและหลัง</p>	<p>4.2 ในขณะที่ขับรถจะต้องยกสูงจากพื้นไม่เกิน 20 เซนติเมตร และงาต้องไม่เลื่อนขึ้นลงในขณะรถวิ่ง</p> <p>4.3 การยกสิ่งของในขณะที่ลดงาให้ทำอย่างช้า ๆ และในขณะที่ยกสูงขึ้นสูง จะต้องไม่เอนเสางาไปด้านหน้าหรือข้างหลังอย่างรวดเร็ว</p> <p>4.4 เมื่อถึงทางแยกหรือบริเวณที่เป็นมุมอับ ต้องให้สัญญาณเตือนทุกครั้ง</p> <p>4.5 การขับรถยกต้องใช้ความเร็วไม่เกิน 10 กิโลเมตร/ชั่วโมง</p> <p>4.6 จอดรถทุกครั้งต้องจอดในพื้นที่ที่กำหนด ลดงาลงต่ำแตะพื้นไม่ว่าจะมีสิ่งของบรรทุกอยู่หรือไม่ และดับเครื่องถอดกุญแจเก็บไว้ที่คนขับเท่านั้น</p> <p>4.7 ต้องทำการยกของหนักให้ถูกต้องตามลักษณะท่าทางการยกของตามหลักกายรศาสตร์ และสวมใส่เข็มขัดพุงหลังขณะปฏิบัติงาน</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดแก้วแบบไม่มีความดัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. เปิดเบรกเกอร์สวิตช์	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตช์ทำให้ไฟดูด	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิตช์
<b>ขณะการใช้งาน</b> 2. เปิดสวิตช์ที่หน้าตู้ควบคุมไฟที่ตำแหน่งเปิด	-มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตช์ทำให้ไฟดูด	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิตช์ - ขณะเครื่องทำงานห้ามเอามือหรืออวัยวะต่าง ๆ แหย่เข้าไปในเครื่อง
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 3. ล้างถังพักแก้ว, เครื่องบดแก้ว, ถังรองรับแก้วบด ด้วยน้ำสะอาดให้สะอาด ชัดด้วยแปรง	- น้ำกระเด็นเข้าสู่ตู้ควบคุมไฟฟ้าของเครื่อง - แปรงขัดทำความสะอาดมีมือ - การก้มทำความสะอาดเป็นเวลานาน ๆ ทำให้ปวดหลัง	- ไม่ควรให้น้ำกระเด็นเข้าสู่ตู้ควบคุมไฟฟ้าของเครื่อง เพราะอาจทำให้ไฟฟ้าช็อต - ใส่ถุงมือทุกครั้งขณะทำความสะอาด - ใส่เข็มขัดพุงหลังเวลาล้างทำความสะอาดถังแก้ว

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องต้มถั่วแบบไม่มีความดัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</p> <p>4. ใส่โซดาไฟน้ำ 3-5 กก. เปิดสวิตช์ต้มถั่ว ใช้อุณหภูมิในการต้มประมาณ 100 องศาเซลเซียส ปิดสวิตช์ต้มถั่ว</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิตช์ ทำให้ไฟช็อต</li> <li>- โซดาไฟกัดกร่อนมือผู้ปฏิบัติงาน</li> <li>- ไอร้อนจากท่อไอน้ำโดนตัวผู้ปฏิบัติงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้ที่จะเปิด-ปิด เครื่อง มือต้องไม่เปียก เพื่อป้องกันไฟฟ้าช็อต</li> <li>- ใส่ถุงมือและหน้ากากกันสารเคมี ทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</li> <li>- ห้ามเข้าใกล้ท่อไอน้ำ หรือ วาล์วไอน้ำเพื่อป้องกันความร้อน</li> </ul>



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตรวจจับโลหะ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. เสียบปลั๊กไฟ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มือเปียกขณะเสียบปลั๊ก</li> <li>- เสียบปลั๊กไฟไม่แน่นทำให้ปลั๊กไฟหลุดออกจากเต้าเสียบไปโดนน้ำ</li> <li>- สายไฟชำรุดทำให้ไฟฟ้ารั่ว</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะเสียบปลั๊กไม่ควรให้มือเปียก</li> <li>- เสียบปลั๊กไฟให้แน่นก่อนการใช้งานทุกครั้ง</li> <li>- ตรวจสอบสายไฟทุกครั้งก่อนใช้งาน</li> </ul>
<b>การจัดเก็บหลังใช้งาน</b> 2. กดปุ่มปิดสายพาน  3. ถอดปลั๊กไฟ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตซ์ทำให้ไฟดูด</li> <li>- มือเปียกขณะถอดปลั๊กไฟ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะเปิด-ปิดสวิตซ์ ต้องเช็คมือให้แห้งไม่ควรนำมือที่เปียกเปิด-ปิดสวิตซ์</li> <li>- ขณะถอดปลั๊กไม่ควรให้มือเปียก ต้องเช็คมือให้แห้งก่อน ถอดปลั๊ก</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดม้วนยูบะ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. ล้างตัวเครื่องและส่วนประกอบต่าง ๆ ด้วยน้ำสะอาด  2. ราดด้วยน้ำร้อน	- ระหว่างล้างใบมีดตัดม้วนยูบะอาจบาดเจ็บ - แปรงขีดทำความสะอาดบาดเจ็บทำให้ได้รับบาดเจ็บ  - ตัวเครื่องจักรบาดเจ็บ - น้ำร้อนกระเด็นใส่ตัวพนักงานได้รับบาดเจ็บ - สลัดล้มน้ำร้อนที่ราดเครื่องจักร	- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด - ระวังใบมีดบาดเจ็บขณะล้างทำความสะอาด  - ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดเครื่องม้วนยูบะ - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้ายูทและรีดน้ำที่พื้นออก
<b>ขณะการใช้งาน</b> 3. เสียบปลั๊กไฟ	- เสียบปลั๊กไฟไม่แน่นทำให้ปลั๊กไฟหลุดออกจากเต้าเสียบไปโดนน้ำ - สายไฟชำรุดทำให้ไฟฟ้ารั่วพนักงานได้รับบาดเจ็บ  - มือเปียกขณะเสียบปลั๊กไฟพนักงานได้รับบาดเจ็บ	- เสียบปลั๊กไฟให้แน่นก่อนการใช้งานทุกครั้ง - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามีการชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติเมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดม้วนยูบะ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 4. กดสวิทช์เปิด (ON) แล้วค่อยๆดันม้วนยูบะเข้าหาใบมีดจนตัดม้วนยูบะขาดออกจากกัน	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ไฟดูด พนักงานหมดสติ ทุพลภาพ หรือเสียชีวิตได้	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทช์ - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามี การชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติเมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 5. ใช้สารชะล้างทำความสะอาดโดยใช้แปรงพลาสติกที่ใช้ล้างอุปกรณ์ล้างใบมีดและตัวเครื่องแล้วด้วยน้ำสะอาด  6. ถอดปลั๊กแล้วนำไปเก็บเข้าที่	- ระหว่างล้างใบมีดตัดม้วนยูบะอาจบาดเจ็บ - แปรงขัดทำความสะอาดบาดเจ็บทำให้ได้รับบาดเจ็บ - ตัวเครื่องจักรบาดเจ็บ - สารชำระล้างกัดกร่อนมือพนักงาน  - มือเปียกขณะถอดปลั๊กไฟ พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด - ระวังใบมีดบาดเจ็บขณะล้างทำความสะอาด - ใส่หน้ากากและแว่นตากันสารเคมีขณะล้างทำความสะอาด  - ระวังอย่าให้มือเปียกขณะถอดปลั๊กไฟ - เก็บสายไฟให้เรียบร้อยไม่หล่นลงพื้น

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องรีดเต้าหู้อ่อน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. ล้างโต๊ะวางแบบพิมพ์ด้วยน้ำสะอาดและราดด้วยน้ำร้อนเพื่อฆ่าเชื้อ	- น้ำร้อนกระเด็นถูกผู้ปฏิบัติงาน - สลัดลื่นจากน้ำร้อนที่ราดบนเครื่องลงสู่พื้น	- ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดเครื่องสไลด์เต้าหู้แห้ง - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้าบูทและรีดน้ำที่พื้นออก
<b>ขณะการใช้งาน</b> 2. วางแบบพิมพ์ที่ต้องการทับลงบนโต๊ะใต้แท่นเหล็กของกระบอกดันลมโดยวางให้อยู่กึ่งกลาง	- ขณะวางเต้าหู้ลงบนพิมพ์เครื่องอาจขัดข้องทับมือผู้ปฏิบัติงาน	- ตรวจสอบเครื่องทุกครั้งก่อนการใช้งาน
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 3. ราดน้ำโซดาไฟต้มแล้วที่โต๊ะสำหรับวางแบบพิมพ์ เพื่อให้ล้างออกได้ง่าย 4. สาดด้วยน้ำคลอรีนเพื่อฆ่าเชื้อ	- โซดาไฟเป็นสารกัดกร่อน กัดกร่อนมือของผู้ปฏิบัติงาน - คลอรีนถ้าใช้ในปริมาณมาก ๆ อาจกัดกร่อนมือผู้ปฏิบัติงานได้	- ใส่ถุงมือและหน้ากากกันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - ใส่ถุงมือและหน้ากากกันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้รางนึ่ง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:9มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. ล้างทำความสะอาดด้วยน้ำยาล้างอุปกรณ์ให้ รอบ สายพานลำเลียง 1 รอบ	- น้ำยาล้างทำความสะอาดกัดกร่อนมือพนักงานได้รับบาดเจ็บ - รางนึ่งบาดเจ็บมือพนักงานได้รับบาดเจ็บ	- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด - ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด
<b>ขณะการใช้งาน</b> 2. เปิดเบรกเกอร์ที่อยู่ในตัวควบคุม 3. กดสวิทช์เปิดปุ่มสีเขียว	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดเบรกเกอร์ทำให้ไฟดูด - มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ไฟดูด	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดเบรกเกอร์ - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามีการชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติเมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต - ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทช์ - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามีการชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติเมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้รางนึ่ง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 4. นำตะกร้าผลิตภัณฑ์ที่ต้องการนึ่งวางบนรางลำเลียง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ไอร้อนจากเครื่องจักร ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- ตะกร้าทับมือพนักงานได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- สายพานรางนึ่งหนีมือรับบาดเจ็บ</li> <li>- สายพานลำเลียงจะเกี่ยวผ้ากันเปื้อน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน</li> <li>- ติดตั้งเซฟตี้การ์ดที่ตัวเครื่องจักร</li> </ul>
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 5. ล้างทำความสะอาดด้วยสารชะล้างอุปกรณ์  4. ปิดกดสวิทช์ปุ่มสีแดงและปิดเบรกเกอร์ที่อยู่ในตู้ควบคุม	<ul style="list-style-type: none"> <li>- น้ำยาล้างทำความสะอาดกัดกร่อนมือพนักงานได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- รางนึ่งบาดมือพนักงานจนได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดเบรกเกอร์ทำให้ไฟดูด</li> <li>- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ไฟดูด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด</li> <li>- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดเบรกเกอร์และสวิทช์</li> <li>- ทำการตรวจสอบสายไฟหรือระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามี การชำรุดหรือไม่</li> <li>- ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติเมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องคั้นโซ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. เปิดสวิทช์ไฟเพิ่มแสงสว่างที่เครื่อง	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ไฟดูด	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทช์
<b>ขณะการใช้งาน</b> 2. รางลำเลียงม้วนยูบะ 3. ตัวล็อคแกนกระดาษ	- รางลำเลียงม้วนยูบะหนีบมือผู้ปฏิบัติงาน - ตัวล็อคแกนกระดาษหนีบมือผู้ปฏิบัติงานขณะนำแกนกระดาษใส่ในเครื่อง	- เวลาใช้งานระวังอย่าเอามือใส่เข้าไปในสายพานลำเลียง - เวลาใช้งานระวังอย่าเอามือใส่เข้าไปในตัวล็อคแกนกระดาษ
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 4. เปิดสวิทช์เครื่องคั้นโซ ฉีดน้ำสะอาดชะล้างสิ่งสกปรกและเศษยูบะออกให้หมด 5. ใช้แปรงขัดถูล้างด้วยน้ำยาทำความสะอาดอุปกรณ์	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ไฟดูด - แปรงขัดทำความสะอาดมือทำให้ได้รับบาดเจ็บ - ตัวเครื่องจักรบาดเจ็บ - สิ้นลัมจากน้ำที่ล้างเครื่องจักร	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทช์ - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้าบูทและรัดน้ำที่พื้นออก

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องสไลด์เต้าหู้ แห้ง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อน การใช้งาน</b> 1. เสียบปลั๊กขนาด 380 v  2. เปิดสวิตช์โดยการ กดปุ่มสีดำ (ON) สายพานจะทำงาน  3. ทำความสะอาด ด้วยน้ำสะอาดและขัด ด้วยแปรงสำหรับล้าง อุปกรณ์	- เสียบปลั๊กไฟไม่แน่นทำให้ปลั๊กไฟ หลุดออกจากเต้าเสียบไปโดนน้ำ - สายไฟชำรุดทำให้ไฟฟ้ารั่ว พนักงานบาดเจ็บ/เสียชีวิต  - มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตช์ทำให้ ไฟดูด พนักงานหมดสติ ทูพลภาพ หรือเสียชีวิตได้  - แปรงขัดทำความสะอาดบาดเจ็บทำให้ ได้รับบาดเจ็บ - ตัวเครื่องจักรบาดเจ็บ	- เสียบปลั๊กไฟให้แน่นก่อนการใช้ งานทุกครั้ง - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือ ระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามี การชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติ เมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต  - ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิด สวิตช์ - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือ ระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามี การชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติ เมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต  - ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำ ความสะอาด



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องสไลด์เต้าหู้ แห้ง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อน การใช้งาน</b> 4. นำน้ำร้อนที่วัด อุณหภูมิได้ 85 องศา เซลเซียส ถึง 95 องศา เซลเซียส มาราดเพื่อ ฆ่าเชื้อ	- น้ำร้อนกระเด็นใส่ตัวพนักงาน พนักงานได้รับบาดเจ็บ - สลัดลื่นจากน้ำร้อนที่ราดเครื่องจักร พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราด เครื่องสไลด์เต้าหู้แห้ง - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี๊ยม ขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้าน้ำบูทและรัดน้ำที่พื้นออก
<b>ขณะการใช้งาน</b> 5. เปิดสวิทช์	- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทช์ทำให้ ไฟดูด	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิด สวิทช์ - ทำการตรวจสอบสายไฟหรือ ระบบไฟฟ้าก่อนการปฏิบัติงานว่ามี การชำรุดหรือไม่ - ใช้ระบบการตัดไฟแบบอัตโนมัติ เมื่อเกิดไฟฟ้าช็อต
6. นำเต้าหู้แห้งวางบน สายพาน สายพานจะ ไหลไปหาใบมีดเพื่อ สไลด์แผ่นเต้าหู้	- สานพานที่ไหลหนีบมือ พนักงาน ได้รับบาดเจ็บ - ใบมีดเพื่อสไลด์แผ่นเต้าหู้บาดมือ	- ห้ามยื่นมือไปในเครื่องสไลด์เต้าหู้ แห้งหรือใช้การ์ดคลุมเครื่องจักร - ห้ามยื่นมือไปในเครื่องสไลด์เต้าหู้ แห้ง

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องสไลด์เต้าหู้ แห้ง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การจัดเก็บหลังการ ใช้งาน</b>  7. เปิดเครื่องทำความสะอาด สะอาดด้วยน้ำสะอาด และขัดด้วยแปรง สำหรับล้างอุปกรณ์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- แปรงขัดทำความสะอาดบาดมือทำให้ได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- ตัวเครื่องจักรบาดมือ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด</li> <li>- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด</li> </ul>
8. นำน้ำร้อนมาราด อีกครั้งให้น้ำไหลออก ให้หมด	<ul style="list-style-type: none"> <li>- น้ำร้อนกระเด็นใส่ตัวผู้ปฏิบัติงาน ลูกกลิ้งรีดน้ำหนีบมือ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดเครื่องสไลด์เต้าหู้แห้ง</li> <li>- ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี๊ยมขณะปฏิบัติงาน</li> <li>- ใส่รองเท้าน้ำบูทและรีดน้ำที่พื้นออก ระวังลูกกลิ้งรีดน้ำหนีบมือ</li> </ul>
9. ปิดสวิตช์ถอดปลั๊ก แล้วพันสายไฟไว้ที่เดิม หลังจากนั้นนำไปเก็บ ไว้ห้องเก็บเครื่องจักร	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตช์ทำให้ไฟดูด</li> <li>- เก็บสายไฟไม่เรียบร้อยทำให้สะดุดสายไฟล้มได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิตช์</li> <li>- เก็บสายไฟให้เรียบร้อยไม่หล่นลงพื้น</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อไอน้ำ 2 ตัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>ขั้นตอนการเปิดหม้อไอน้ำ 2 ตัน</p> <p>1. เปิดเมนต์เบรกเกอร์ที่ตู้ควบคุมใหญ่</p>	<p>- อันตรายจากการโดนไฟฟ้าดูด ทำให้บาดเจ็บและเสียชีวิตได้</p> <p>- เมื่อไฟฟ้ารั่วไหล หรือกระแสไฟฟ้าเกิน ทำให้ดูดผู้ปฏิบัติงานทำให้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้</p> <p>- เครื่องตัดกระแสไฟฟ้ารั่วไหลทำงานเป็นผิดปกติ ทำให้ป้องกันการโดนไฟดูดผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ ทำให้บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้</p>	<p>- ผู้ปฏิบัติงานต้องได้รับการอบรมกับการทำงานเกี่ยวข้องกับไฟฟ้า มีความรู้และความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้ไฟฟ้า</p> <p>- อุปกรณ์ไฟฟ้าต้องมีฉนวนหุ้มป้องกันไฟฟ้าดูดขณะปฏิบัติงาน</p> <p>- ขณะทำการเปิดตู้ควบคุม ตัวและมือผู้ปฏิบัติงานต้องแห้ง ไม่เปียกชื้น</p> <p>- ต้องติดตั้งฟิวส์หรือเซอร์กิตเบรกเกอร์ จะตัดกระแสไฟฟ้าออกจากวงจร เพื่อป้องกันอันตรายจากการโดนไฟฟ้าดูด</p> <p>- ก่อนใช้งานต้องทำการตรวจสอบเครื่องตัดไฟฟ้ารั่วไหลทุกครั้ง ว่าทำงานเป็นปกติได้</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อไอน้ำ 2 ตัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>ขั้นตอนการเปิดหม้อไอน้ำ 2 ตัน</p> <p>1. เปิดเมนต์เบรกเกอร์ที่ตู้ควบคุมใหญ่</p>	<p>- ไฟฟ้าเกิดรั่ววงจร ทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้</p> <p>- ไฟฟ้าเกิดรั่ววงจร ทำให้เกิดเพลิงไหม้ได้</p>	<p>- ผู้ปฏิบัติงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องที่ได้รับใบรับรอง ต้องทำการดูแลรักษา และ ทำความสะอาดเครื่องใช้ไฟฟ้าเป็นประจำทุกๆปี เช่น ในแผงสวิตช์และไฟต่างๆ อาจมีตัวแมลง เข้าไปทำรัง หรือมีฝุ่นละอองเกาะ</p> <p>- เลือกใช้อุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้าที่มีคุณภาพอาจดูได้จากเครื่องหมายรับประกันคุณภาพรับรองคุณภาพ ของ ม.อ.ก.</p> <p>- ผู้ปฏิบัติงานใช้งานเครื่องไฟฟ้าอย่างถูกวิธี ตามที่ผู้ผลิตแนะนำ</p> <p>- ในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานต้องติดตั้งถังดับเพลิง และผู้ปฏิบัติงานต้องได้รับการฝึกอบรมการใช้ถังดับเพลิงเบื้องต้น เพื่อใช้ในกรณีเหตุฉุกเฉิน</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อไอน้ำ 2 ตัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>ขั้นตอนการเปิดหม้อไอน้ำ 2 ตัน</p> <p>2. เปิดเครื่องหม้อต้มไอน้ำ ขณะเครื่องทำงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ทำการตรวจสอบความดันไอ ทำให้ความดันไอสูงเกิดการระเบิดได้</li> <li>- ขณะปฏิบัติงาน ลื่นนिरภัยไม่ทำงานเกิดการระเบิดของหม้อไอน้ำ</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ทำการควบคุมระบบน้ำในระบบให้เป็นไปตามเกณฑ์ ทำให้เกิดการระเบิดของหม้อไอน้ำได้</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ทำการตรวจสอบเครื่องวัดระดับน้ำเกิดการชำรุดไม่สามารถใช้งานได้ ทำให้เกิดการระเบิดของหม้อไอน้ำได้</li> <li>- เปิดวาล์วน้ำ ถ้าน้ำในหม้อแห้งทำให้เกิดอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงาน และเกิดการระเบิดได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้ปฏิบัติต้องผ่านการอบรมในการใช้งานหม้อไอน้ำ มีความรู้ความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน และปฏิบัติตามคู่มือการทำงานอย่างเคร่งครัด</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานต้องทำการตรวจสอบสภาพลื่นนिरภัยเป็นประจำก่อนเปิดใช้งาน</li> <li>- ผู้ปฏิบัติต้องผ่านการอบรมในการใช้งานหม้อไอน้ำ มีความรู้ความเข้าใจในขั้นตอนการทำงาน และปฏิบัติตามคู่มือการทำงานอย่างเคร่งครัด</li> <li>- ก่อนใช้งาน ทำการตรวจสอบเครื่องวัดระดับน้ำเป็นประจำเพื่อการใช้งานที่มีประสิทธิภาพ</li> <li>- ก่อนติดเตาทุกครั้งให้ตรวจสอบก่อนว่าในหม้อน้ำมีระดับที่เพียงพอหรือไม่</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อไอน้ำ 2 ตัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p><b>ขั้นตอนการเปิดหม้อไอน้ำ 2 ตัน</b></p> <p>2. เปิดเครื่องหม้อต้มไอน้ำ ขณะเครื่องทำงาน</p>	<p>- ขณะเปิดวาล์วจ่ายแก๊ส อาจมีลมหรือแก๊สตกค้างในเตา ทำให้เกิดการลุกไหม้ฉับพลันเป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานได้</p>	<p>- ก่อนเปิดวาล์วจ่ายแก๊ส ให้ระบายลมภายในเตาก่อน เพื่อไล่ก๊าซที่อาจตกค้างอยู่ในหม้อน้ำออกเสียก่อน จึงค่อยติดไฟ เพื่อป้องกันการลุกไหม้โดยฉับพลันที่เกิดจากก๊าซที่ตกค้างอยู่ในเตา</p>
<p><b>ขั้นตอนการปิดหม้อไอน้ำ 2 ตัน</b></p> <p>1. ปิดเครื่องหม้อต้มไอน้ำ หลังใช้งานเสร็จ</p>	<p>- หลังใช้งานเสร็จไม่ได้ ทำการปิดเครื่องทำให้เกิดอันตรายได้</p> <p>- ขณะทำการปิดเครื่องไม่ได้ปฏิบัติตามขั้นตอนทำให้เกิดอันตรายแก่ผู้ปฏิบัติงานได้</p>	<p>- หลังใช้งานเสร็จทุกครั้งต้องตรวจสอบการปิดเครื่องทุกครั้ง ให้แน่ใจว่าเครื่องหยุดการทำงานแล้ว</p> <p>- การปิดเครื่องต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัด</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องเต้าหู้ทอด, เครื่องกรองน้ำมัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนใช้งาน</b> 1. ใส่ น้ำมันในกระทะทอดให้ทั่วแบบพิมพ์ระดับน้ำมันในกระทะ 7.5-8.5 ซม.	- ขณะเทน้ำมันลงกระทะทอด น้ำมันอาจหกลงพื้น ทำให้ผู้ปฏิบัติงานลื่นล้มได้	- ถ้ามีน้ำมันหกใส่พื้นให้ทำความสะอาดทันทีเพราะจะทำให้พื้นลื่นเป็นอันตราย
<b>ขณะใช้งาน</b> 1. เปิดสวิตช์เครื่องเต้าหู้ทอด 2. เปิดแก๊สที่ถังแก๊ส และเช็คความดันแก๊สที่เกจวัด เปิดวาล์วจ่ายแก๊สที่ติดกับเกจวัด 3. เปิดหัวแก๊สที่ใต้กระทะ และจุดแก๊สเบอร์1-15	- ตู้ควบคุมไฟฟ้าชำรุด ทำให้ไฟฟ้ารั่วไหล ดูดตัวผู้ปฏิบัติงานได้ - ผู้ปฏิบัติงานนำมือที่เปียกน้ำ เปิดสวิตช์ ทำให้เกิดไฟฟ้าดูดได้ - อันตรายจากแก๊สรั่วไหล ทำให้เกิดเหตุเพลิงไหม้ได้ - ขณะจุดแก๊ส เกิดเปลวไฟติดตัวผู้ปฏิบัติงานเกิดไฟไหม้ได้	- ก่อนปฏิบัติงานต้องทำการตรวจสอบตู้ควบคุมไฟฟ้าทุกครั้งก่อนใช้งาน - ขณะทำการเปิดสวิตช์ต้องเช็ดมือให้แห้งก่อนเปิดสวิตช์ทุกครั้ง - ก่อนใช้งานต้องทำการตรวจเช็คถังแก๊ส วาล์วจ่ายแก๊สก่อนทุกครั้ง - ก่อนปฏิบัติงานต้องสวมใส่เอี๊ยมกันความร้อนและเปลวไฟจากแก๊สก่อนทำงานทุกครั้ง

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องเต้าหู้ทอด, เครื่องกรองน้ำมัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะใช้งาน</b> 4. หยอดเต้าหู้ใส่แบบพิมพ์ เมื่ออุณหภูมิกระทะตรงตามเกณฑ์การควบคุมสภาวะโรงงาน 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การหยอดเต้าหู้ใส่แบบพิมพ์ ผู้ปฏิบัติงานโดนไอร้อนจากเตาทอดทำให้เกิดความร้อนที่ผิวหนังบริเวณแขนได้</li> <li>- เปลวไฟจากเตาทอด เกิดติดเสื้อผ้า ติดตัวเชื้อเพลิงอื่นๆ ทำให้ลุกไหม้ผู้ปฏิบัติงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะปฏิบัติงานต้องสวมใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้ง</li> <li>- ขณะปฏิบัติงานสวมใส่เอี๊ยมกันความร้อนและเปลวไฟทุกครั้งและห้ามนำเชื้อเพลิงที่สามารถลุกติดไฟได้เข้าไปใกล้พื้นที่ทำงาน</li> </ul>
5. ทอดเต้าหู้เสร็จแล้ว นำเครื่องกรองน้ำมันไปเสียบที่เต้าเสียบไฟฟ้า 220 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ไฟฟ้าดูดตัวผู้ปฏิบัติงาน ขณะเสียบไฟฟ้าเนื่องจาก เต้าเสียบเกิดการชำรุด</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานนำมือที่เปียก ไปเสียบปลั๊กไฟ ทำให้ไฟฟ้าดูดตัวผู้ปฏิบัติงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ก่อนเสียบไฟฟ้า ต้องมีการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ทุกครั้งก่อนเริ่มงาน</li> <li>- ก่อนใช้อุปกรณ์ไฟฟ้า ต้องเช็ดมือให้แห้งก่อนทุกครั้ง</li> </ul>



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องเต้าหู้ทอด, เครื่องกรองน้ำมัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b>  1. ล้างทำความสะอาดเครื่องทอด  2. ล้างกระทะเพื่อเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเก่า	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ทำตามขั้นตอนการทำงานหลังใช้งาน เครื่องทอดเต้าหู้เสร็จ ทำให้เกิดอันตรายขณะเก็บเครื่อง</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ปิดสวิทช์ของรางแบบพิมพ์ ทำให้แบบพิมพ์หนีบมือหรือลวกมือผู้ปฏิบัติงานได้เนื่องจากความร้อน</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่ได้ทำการปิดวาล์วแก๊ส ทำให้เกิดแก๊สรั่วไหล เกิดเหตุเพลิงไหม้ได้</li> <li>- เครื่องเปิดใช้งานอยู่ ขณะทำการล้างกระทะ ทำให้เกิดอันตรายได้</li> <li>- เครื่องเพิ่งปิดใช้งาน กระทะยังมีความร้อนอยู่ ผู้ปฏิบัติทำการล้างทำให้ผู้ปฏิบัติถูกลวก หรือได้รับความร้อนจากอุปกรณ์ตัวเครื่องได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- หลังใช้งานเสร็จต้องปฏิบัติตามขั้นตอนการเก็บเครื่องเต้าหู้ทอดตามขั้นตอนเพื่อลดอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานลัดขั้นตอน</li> <li>- ต้องทำการปิดสวิทช์รางแบบพิมพ์ทุกครั้งหลังใช้งานเสร็จ ก่อนที่จะทำการล้างเครื่อง</li> <li>- หลังใช้งานเสร็จทุกครั้งทำการปิดวาล์วแก๊ส และตรวจสอบความเรียบร้อยทุกครั้ง</li> <li>- ต้องปิดเครื่องและตรวจสอบทุกครั้ง ก่อนทำการล้างกระทะ</li> <li>- หยุดการใช้งานเครื่องให้หายร้อนก่อน แล้วถึงจะเริ่มทำการล้างกระทะได้ เพื่อป้องกันการถูกลวกได้</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องเต้าหู้ทอด, เครื่องกรองน้ำมัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</p> <p>2. ล้างกระทะเพื่อเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเก่า</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ใช้น้ำร้อนราดกระทะที่ใส่น้ำมัน น้ำร้อนอาจลวกผู้ปฏิบัติงานได้ในขณะล้าง</li> <li>- การใช้น้ำยาชะล้างอุปกรณ์เป็นสารเคมีที่เป็นสารกัดกร่อน ทำให้เกิดการระคายเคืองต่อผิวหนังต่อผู้ปฏิบัติงานได้</li> <li>- สารเคมีกระเด็นเข้าตา ขณะทำการชะล้างอุปกรณ์ทำให้ระคายเคืองดวงตา ตาบอด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะล้างต้องระมัดระวัง ในการใช้น้ำร้อน ไม่หยอกล้อกับผู้อื่นขณะทำการทำงาน</li> <li>- ก่อนทำการชะล้างต้องสวมใส่ ถุงมือไนไตรกันสารเคมีก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง</li> <li>- ก่อนทำการชะล้างต้องสวมใส่ แว่นตากันสารเคมีทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัด - หั่นซอย - วัตถุดิบ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b>  1. ถอดใบมีดออกจากเครื่อง  2. ทำความสะอาดด้านในของเครื่อง และสายพานด้วยน้ำสะอาด  3. รางด้วยน้ำร้อน  4. นำใบมีดใส่ที่จุดเดิม	- ขณะทำการถอดใบมีดออกจากเครื่อง ทำให้ผู้ปฏิบัติงานโดนใบมีดบาดมือได้  - ไม่ได้ตรวจสอบว่า เครื่องได้ทำการถอดปลั๊กไฟฟ้าแล้วหรือไม่ ทำให้เกิดไฟฟ้าช็อตตัวผู้ปฏิบัติงาน  - การล้างเครื่องต้องทำการราดน้ำร้อนที่ตัวเครื่องจักร อาจทำให้น้ำร้อนลวกตัวผู้ปฏิบัติงานได้  - ใส่มีด ไม่แน่นทำให้ใบมีดหลุดมาบาดขณะปฏิบัติงานได้	- ต้องสวมใส่ถุงมือก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง เพื่อลดอุบัติเหตุจากการถูกใบมีดบาด  - ต้องทำการตรวจสอบการหยุดทำงานของเครื่องจักร การถอดปลั๊กกระแส ไฟฟ้าก่อนทำการล้างเครื่องทุกครั้ง  - ขณะทำงานต้องสวมใส่ถุงมือกันน้ำร้อนลวก ความร้อน และควรระมัดระวังไม่ให้ผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าไปใกล้บริเวณพื้นที่ทำงาน  - ต้องทำการใส่ใบมีดให้แน่น และล็อกใบมีดทุกครั้งก่อนจะเริ่มงานเครื่องจักร

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัด - หั่นซอย - วัตถุดิบ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. เปิดสวิตช์โดยกดปุ่มสีเหลือง (ON) สายพานจะทำงาน 2. ใส่วัตถุดิบวางที่สายพาน 3. สายพานจะไหลพาวัตถุดิบไปหาใบมีดที่ใส่ไว้เพื่อตัดวัตถุดิบให้เป็นชิ้น	- ผู้ปฏิบัติงานใช้มือที่เปียก ขณะเสียบปลั๊กและเปิดสวิตช์ เครื่องจักรทำให้ไฟฟ้าช็อตตัวผู้ปฏิบัติงานได้ - ไม่ได้ทำการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มใช้งาน ทำให้เกิดอุบัติเหตุขณะทำงานกับเครื่องจักรได้ - นำวัตถุดิบวางบนสายพาน ทำให้สายพานหนีบมือผู้ปฏิบัติงานได้ - ใบมีดมีความคมทำให้บาดเจ็บผู้ปฏิบัติงานได้	- ห้ามใช้มือที่เปียกไปเสียบปลั๊กและเปิดสวิตช์ ต้องทำการเช็ดมือให้แห้งก่อนทุกครั้ง - ก่อนเริ่มใช้งาน ต้องทำการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร เช่น สายพาน ตัวเครื่องภายใน ให้ปลอดภัยก่อนทุกครั้ง - ติดตั้งเซฟต์การ์ดส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร และให้ผู้ปฏิบัติงานทำงานอย่างระมัดระวังตามคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน - ในขณะที่วัตถุดิบผ่านใบมีดไม่ควรนำมือเข้าไปใกล้ใบมีด หรือหยิบจับชิ้นงานโดยเด็ดขาด



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดและผสมอาหาร
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. ล้างตัวเครื่องและส่วนประกอบต่าง ๆ ด้วยน้ำสะอาดขัดด้วยแปรงสำหรับล้างอุปกรณ์ 2. ประกอบเครื่องโดยการใส่ฝาปิดเครื่อง , ก้านเหล็กครอบ , ตัวล็อคฝาปิด 3. ใส่ใบมีดและตัวล็อคใบมีด	- ล้างเครื่องจักรขณะเครื่องเสียบปลั๊กอุปกรณ์ไฟฟ้าอยู่ ทำให้ไฟฟ้าช็อตได้ - ขัดด้วยแปรงทำให้ มือเกิดการกระแทกกับเครื่องจักรหรืออุปกรณ์เกิดการบาดเจ็บได้ - อุปกรณ์มีน้ำหนักเยอะ จับไม่แน่นมือทำให้หล่นมาทับเท้าบาดเจ็บได้ - ใส่ใบมีดกับตัวเครื่อง ใบมีดบาดมือผู้ปฏิบัติงานได้ - ใส่ใบมีดหมุนเกลียวไม่แน่นทำให้ใบมีดหลุดขณะใช้งานเกิดอุบัติเหตุต่อผู้ปฏิบัติงานได้	- ก่อนทำการล้างเครื่องจักรต้องตรวจสอบว่าไม่มีการเสียบปลั๊กไฟไว้ ถึงจะทำการล้างเครื่องจักรได้ - ต้องสวมใส่ถุงมือทุกครั้งก่อนทำการขัดล้าง - ต้องสวมใส่รองเท้าทุกครั้ง - ขณะหยิบจับต้องจับอุปกรณ์ให้แน่นมั่นคงไม่สามารถร่วงหล่นได้ - ต้องสวมใส่ถุงมือทุกครั้ง - ควรหมุนเกลียวใบมีดให้เข้าล็อคและแน่นพอที่จะไม่ทำให้ใบมีดหลุดได้ขณะใช้งาน - ทำการตรวจสอบให้แน่ใจก่อนเริ่มใช้งานทุกครั้ง

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดและผสมอาหาร
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. เสียบปลั๊กไฟขนาด 380 V  2. นำวัตถุดิบที่จะเทใส่ลงไปในเครื่อง ปิดฝาเครื่องพร้อมล้อคฝา  3. กดสวิทช์สีดำ (ON) เครื่องจะทำงาน  4. ปิดเครื่องให้กดปุ่มสีแดง (OFF)	- ผู้ปฏิบัติงานใช้มือที่เปียก ขณะเสียบปลั๊กและเปิดสวิทซ์ เครื่องจักรทำให้ไฟฟ้าช็อตตัวผู้ปฏิบัติงานได้  - ใส่วัตถุดิบขณะเครื่องทำงาน เปิดฝากรอบไว้ ทำให้เกิดอันตราย การถูกหนีบ บด กับเครื่องจักรได้  - ไม่ได้ทำการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มใช้งาน ทำให้เกิดอุบัติเหตุขณะทำงานกับเครื่องจักรได้  - ขณะเครื่องจักรทำงาน ผู้ปฏิบัติงานนำมือเข้าไปหยิบจับวัตถุดิบทำให้เกิดอันตราย โดนหนีบ บด กับเครื่องจักรได้  - ผู้ปฏิบัติงานใช้มือที่เปียก ขณะปิดสวิทซ์ เครื่องจักรทำให้ไฟฟ้าช็อตตัวผู้ปฏิบัติงานได้	- เช็ดมือให้แห้ง ไม่ควรนำมือที่เปียกไปเสียบปลั๊กและเปิดสวิทซ์  - ขณะใส่วัตถุดิบ ต้องปิดเครื่องก่อนเทวัตถุดิบ และปิดฝาล้อคทุกครั้งก่อนเริ่มเปิดเครื่อง  - ก่อนเริ่มใช้งาน ต้องทำการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักร ให้ปลอดภัยก่อนทุกครั้ง  - เมื่อต้องการหยิบจับวัตถุดิบในเครื่อง ควรกดสวิทซ์หยุดเครื่องจักรก่อนทุกครั้ง ไม่ควรหยิบในขณะเครื่องทำงาน  - ห้ามใช้มือที่เปียกไปปิดสวิทซ์ ต้องทำการเช็ดมือให้แห้งก่อนทุกครั้ง

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องตัดและผสมอาหาร
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:10มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งานเสร็จ</b> 1. ถอดฝาปิดเครื่อง , ก้านเหล็กครอบฝา , ตัวล็อกฝาปิด 2. ถอดใบมีดออกมา ล้างด้วยน้ำสะอาดขัด ด้วยแปรง 3. ราวส่วนประกอบ และตัวเครื่องด้วยน้ำ คลอรีนเพื่อฆ่าเชื้อ 4. ถอดปลั๊กแล้วนำ กลับไปไว้ที่เก็บ เครื่องจักร	- อุปกรณ์มีน้ำหนักเยอะ จับไม่แน่น มือทำให้หล่นมาทับเท้าบาดเจ็บได้ - ทำให้มือไปกระทบกับอุปกรณ์ โดนมีดบาดได้ - คลอรีน เป็นสารเคมีกัดกร่อน ถูก ผิวหนังเกิดการระคายเคืองแสบร้อน ได้ - คลอรีน เป็นสารเคมีกัดกร่อน อาจ กระเด็นเข้าดวงเกิดการระคายเคือง ตาบอดได้ - หลังใช้งานเสร็จไม่ได้ทำการถอด ปลั๊กและเก็บเครื่องให้เรียบร้อย ทำ ให้ผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องมาใช้งานเกิด อันตรายได้	- ต้องสวมใส่รองเท้าทุกครั้ง และ ขณะหยิบจับ ต้องจับอุปกรณ์ให้ แน่นมั่นคงไม่สามารถร่วงหล่นได้ - ต้องสวมใส่ถุงมือกันบาดทุกครั้ง - ต้องสวมใส่ถุงมือกันทุกครั้ง - ต้องสวมใส่แว่นตากันสารเคมีทุก ครั้ง - หลังจากใช้งานเสร็จทุกครั้ง ต้อง ทำการถอดปลั๊กและตรวจสอบ ความเรียบร้อยทุกครั้งหลังใช้งาน



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องต้มถั่วแบบมีความดัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</b> 1. ดูเกจอุณหภูมิเมื่อได้ 80 องศา จึงปิดวาล์วระบายอากาศ 2. ให้ตรวจสอบเซฟตี้วาล์ว โดยการต้มน้ำให้ได้อุณหภูมิ 110 - 120 องศา 3. เปิดวาล์วเพื่อปล่อยน้ำไปยังเครื่องกรองแยกกากถั่ว	- ขณะผู้ปฏิบัติงานปิดวาล์ว ได้รับความร้อนจากการระบายอากาศ - ไม่ได้ทำการตรวจสอบเซฟตี้วาล์วก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ทำให้เซฟตี้วาล์วไม่ทำงานขณะที่ไ้อุณหภูมิสูง เกิดการระเบิดของหม้อต้มได้ - ได้รับอันตรายจากไ้อุณหภูมิร้อน ทำให้ลวกมือผู้ปฏิบัติงานได้	- ต้องสวมใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้ง - ให้ตรวจสอบเซฟตี้วาล์วทุกวันทุกเครื่องที่จะปฏิบัติงาน โดยการต้มน้ำให้ได้อุณหภูมิ 110 - 120 องศาแล้วโบลวไอน้ำออกที่ปลายท่อ - ต้องสวมใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้งในการเปิด-ปิดวาล์ว
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. ดูดน้ำถั่วเหลืองที่บดแล้วเข้าหม้อต้ม 2. ทำการต้มให้ได้อุณหภูมิ 100 องศา	- ผู้ปฏิบัติงานอาจนำมือไปสัมผัสตุ๊กท่อที่มีไอร้อน ถูกลวกทำให้บาดเจ็บได้ - หม้อต้มมีความร้อนสูง อาจมีผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องมาจับสัมผัส ทำให้เกิดอันตรายจากความร้อนบาดเจ็บได้	- อยู่ห่างจากท่อจ่ายไ้อุณหภูมิขณะเครื่องทำงาน - ไม่นำมือไปสัมผัสท่อขณะที่ไม่สวมใส่ถุงมือกันความร้อน - ขณะเครื่องจักรทำงานต้องติดป้ายระวังความร้อนจากหม้อต้ม

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องต้มถั่วแบบมีความดัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 2. ทำการต้มให้ได้ อุณหภูมิ 100 องศา  3. เปิดวาล์วเพื่อส่งน้ำ ถั่วเหลืองไปยังเครื่อง กรองแยกกากถั่ว	- หม้อต้มมีความร้อนสูง อาจมีผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องมาจับสัมผัส ทำให้เกิดอันตรายจากความร้อนบาดเจ็บได้  - ขณะผู้ปฏิบัติงานเปิด-ปิดวาล์ว ได้รับอันตรายจากไอความร้อน ทำให้ลวกมือผู้ปฏิบัติงานได้	- ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้ บริเวณพื้นที่ทำงาน  - ต้องสวมใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้งในการเปิด-ปิดวาล์ว และ ตลอดเวลาการทำงาน
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งานเสร็จ</b> 1. ผสมสารโซดาไฟกับ น้ำในหม้อต้ม  2. ทำการต้มโซดาไฟ น้ำ	- สารเคมีเป็นสารกัดกร่อน ถูก ผิวหนังผู้ปฏิบัติงานทำให้เกิดการระคายเคือง แสบร้อนได้  - สารเคมีเป็นสารกัดกร่อน กระเด็น ถูกดวงตา ทำให้ระคายเคือง และตาบอดได้  - ขณะต้ม มีความร้อนจากหม้อต้ม ผู้ปฏิบัติงานถูกลวกเกิดการบาดเจ็บได้	- สวมใส่ถุงมือกันสารเคมีทุกครั้ง ก่อนทำการผสมสารเคมี  - สวมใส่แว่นตากันสารเคมีทุกครั้ง ก่อนทำการผสมสารเคมี  - ต้องสวมใส่ถุงมือกันความร้อนทุกครั้งและตลอดการทำงาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้เครื่องต้มถั่วแบบมีความดัน
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาววิติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>การจัดเก็บหลังการใช้งานเสร็จ</p> <p>2. ทำการต้มโชดาไฟน้ำ</p> <p>3. นำโชดาไฟที่ต้มแล้วมาราดที่ด้านนอกของหม้อต้ม</p> <p>4. ล้างด้วยน้ำสะอาดทั้งด้านนอกและด้านในของหม้อต้ม โดยใช้แปรงขัด</p>	<p>- หม้อต้มมีความร้อนสูง อาจมีผู้อื่นที่ไม่เกี่ยวข้องมาจับสัมผัส ทำให้เกิดอันตรายจากความร้อนบาดเจ็บได้</p> <p>- ขณะราดน้ำโชดาไฟ น้ำโชดาไฟเท ลวกตัวผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>- ขณะราดน้ำโชดาไฟ ถูกมือผู้ปฏิบัติงานทำให้บาดเจ็บได้</p> <p>- ขณะราดน้ำโชดาไฟ น้ำกระเด็นใส่ตาผู้ปฏิบัติงานได้</p> <p>- ขณะขัดมืออาจไปกระทบกับเครื่องจักรเกิดการบาดเจ็บได้</p>	<p>- ขณะเครื่องจักรทำงานต้องติดป้ายระวังความร้อนจากหม้อต้ม</p> <p>- ห้ามบุคคลที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าใกล้บริเวณพื้นที่ทำงาน</p> <p>- ต้องราดด้วยความระมัดระวัง ไม่ราดด้วยความแรง เพื่อลดการกระเด็นถูกตัว</p> <p>- สวมใส่เสื้อแขนยาวทุกครั้ง</p> <p>- ต้องสวมใส่ถุงมือทุกครั้ง</p> <p>- ต้องสวมใส่แว่นตากันสารเคมีทุกครั้ง</p> <p>- ต้องสวมใส่ถุงมือทุกครั้ง และตลอดเวลาการทำงาน</p>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้รถเข็นน้ำถั่วเหลือง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. เปิดน้ำถั่วเหลืองที่ถังพักปล่อยลงในรถเข็นน้ำถั่วเหลือง  2. นำรถเข็นน้ำถั่วเหลืองไปตามจุดที่จะลง  3. เสียบปลั๊กไฟรดลงน้ำถั่วเหลืองเข้ากับปลั๊กไฟตัวเมียที่อยู่ตามจุดนั้น ๆ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อาจทำให้ผู้ปฏิบัติงานสัมผัสกับความร้อนขณะเปิดวาล์ว</li> <li>- น้ำถั่วเหลือง กระเด็นใส่ตัวผู้ปฏิบัติงานขณะที่น้ำปล่อยลงรถเข็น</li> <li>- รถเข็นมีความร้อน ผู้ปฏิบัติงานไปสัมผัสถูกความร้อนบาดเจ็บ</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานคนอื่นที่ไม่เกี่ยวข้องเดินมาชนรถเข็นขณะปฏิบัติงาน</li> <li>- ลื่นล้มขณะเข็นรถ ทำให้โดนน้ำถั่วเหลืองลวกได้</li> <li>- ไฟฟ้าช็อต เนื่องจากทำงานขณะมือเปียก</li> <li>- ขณะเสียบปลั๊กไฟอาจจรั้วจรรเกิดเหตุเพลิงไหม้ได้</li> <li>- น้ำอาจกระเด็นใส่ปลั๊กไฟ ทำให้กระแสไฟฟ้าช็อตได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สวมใส่ถุงมือกันความร้อนขณะนำมือไปเปิดวาล์ว</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานอยู่ห่างจากจุดที่จะทำให้น้ำกระเด็นได้ 1-2 เมตร</li> <li>- สวมใส่ถุงมือกันความร้อน เอี๊ยมยางขณะเข็นรถ</li> <li>- ทำเส้นทางเข็นรถให้ชัดเจน แล้วเข็นรถบนทางที่กำหนดให้อย่างเคร่งครัด</li> <li>- พื้นภายในพื้นที่ทำงานต้องกันลื่นและสวมใส่รองเท้าบูทกันลื่น</li> <li>- ก่อนทำการเสียบปลั๊กต้องเช็คมือให้แห้งก่อน</li> <li>- ต้องตรวจสอบสภาพการใช้งานของอุปกรณ์ก่อนใช้งานทุกครั้ง และมีการซ่อมบำรุงรักษาอยู่เป็นประจำทุกๆเดือน</li> <li>- ติดตั้งฝาครอบปลั๊กไฟ และเมื่อไม่ได้งานแล้วให้ปิดฝาครอบทุกครั้ง</li> </ul>

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้รถเข็นน้ำถั่วเหลือง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติยาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 4. นำสายยางรถน้ำถั่วเหลืองวางไว้บนหม้อและเปิดสวิตช์	- สายยางหลุดออกจากหม้อขณะปล่อยน้ำถั่วเหลืองลงหม้อ ทำให้น้ำถั่วเหลืองหก	- จับสายยางไว้จนกว่าจะเติมน้ำถั่วเหลืองเสร็จ และสวมใส่ถุงมือกันความร้อนตลอดการทำงาน
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งานเสร็จ</b> 1. ราบด้วยโซดาไฟ  2. ล้างรถเข็นด้วยน้ำสะอาดขัดด้วยแปรง	- สารเคมีกระเด็นเข้าตาผู้ปฏิบัติงานทำให้ระคายเคืองตา ตาบอดได้ - สารเคมีกัดกร่อนผิวหนังบริเวณมือทำให้เกิดการแสบ ระคายเคืองได้  - ขณะขัดทำความสะอาด มือไปกระแทก ถูกบาด เกิดการบาดเจ็บได้	- สวมใส่แว่นตากันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่ถุงมือกันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน  - สวมใส่ถุงมือทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน

การชี้ป้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อต้มยูบะ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 1. เปิดวาล์วให้ได้ระดับความร้อนที่ต้องการ 2. ใส่กระบอกและพลาสติก 3. ใส่น้ำถั่วเหลืองตามปริมาณการผลิตสินค้าแต่ละชนิด 4. ฝึ่สอยแผ่นยูบะจากหม้อ	- วาล์วและท่อส่งไอน้ำมีความร้อนสูง ทำให้ถูกลวกได้เมื่อไปสัมผัส - มุมของพลาสติก มีความคมทำให้อับาดมือผู้ปฏิบัติงาน - น้ำถั่วเหลืองกระเด็นใส่ขณะปล่อยน้ำถั่วเหลืองจากรถเข็นใส่หม้อต้มยูบะ - หม้อต้มมีความร้อน สัมผัสโดนทำให้เกิดการบาดเจ็บได้ - อุปกรณ์เหล็กสอยแผ่นยูบะ ที่มผู้ปฏิบัติงานคนอื่นได้ - ลื่นล้ม เหล็กสอยแผ่นยูบะที่มทางตัวผู้ปฏิบัติงานเองได้	- สวมใส่ถุงมือกันความร้อนขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่ถุงมือขณะปฏิบัติงานทุกครั้ง - สวมใส่ถุงมือกันความร้อน - สวมใส่เอี่ยมพลาสติก - เว้นระยะห่างจากผู้ปฏิบัติงานอื่นอย่างน้อย 2 เมตร - เมื่อไม่ใช้งานให้เก็บเหล็กสอยในที่จัดเก็บไม่ควรถือไปมาขณะไม่ใช้งาน - สวมใส่รองเท้าบูทกันลื่น - พื้นที่ทำงานต้องทำด้วยวัสดุกันลื่นและทำความสะอาดพื้นทุกครั้งหลังทำงานเสร็จ

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้หม้อต้มยูบะ
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 4. ฝึกล้างแผ่นยูบะจากหม้อ	- ลื่นล้ม ทำให้ตัวผู้ปฏิบัติงานล้มใส่หม้อต้มยูบะ เกิดการบาดเจ็บรุนแรงได้	- สวมใส่รองเท้าบูทกันลื่น - พื้นที่ทำงานต้องทำด้วยวัสดุกันลื่น และทำความสะอาดพื้นทุกครั้งหลังทำงานเสร็จ
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งานเสร็จ</b> 1. ปิดวาล์วให้สนิท 2. ใช้เล็บเหล็กขูด เศษเศษยูบะออกให้หมด 3. ใช้น้ำโซดาไฟราดให้ทั่วหม้อต้มเพื่อทำความสะอาด 4. ล้างหม้อต้มด้วยน้ำสะอาดขัดด้วยแปรง	- วาล์วและท่อส่งไอน้ำมีความร้อนสูง ทำให้ถูกลวกได้เมื่อไปสัมผัส - เหล็กขูด บาดมือผู้ปฏิบัติงาน - มือไปกระแทกกับอุปกรณ์ ทำให้เกิดการบาดเจ็บได้ - สารเคมีกระเด็นเข้าตาผู้ปฏิบัติงาน ทำให้ระคายเคืองตา ตาบอดได้ - สารเคมีกัดกร่อนผิวหนังบริเวณมือ ทำให้เกิดการแสบ ระคายเคืองได้ - ขณะขัดทำความสะอาด มือไปกระแทก ถูกบาด เกิดการบาดเจ็บได้	- สวมใส่ถุงมือกันความร้อนขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่ถุงมือกันบาดกันความร้อน ทุกครั้งก่อนทำงาน - สวมใส่ถุงมือกันบาด กันความร้อน ทุกครั้งก่อนทำงาน - สวมใส่แว่นตากันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่ถุงมือกันสารเคมีทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน - สวมใส่ถุงมือทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้สายพานลำเลียง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<p>การเตรียมพร้อมก่อนการใช้งาน</p> <p>1. เสียบปลั๊กไฟขนาด 220 v</p> <p>2. เปิดเครื่องโดยกดปุ่มเปิด (ON) แล้วสายพานลำเลียงจะทำงาน</p> <p>3. ใช้สารชะล้างล้างทำความสะอาดโดยใช้แปรงขัดให้ทั่วสายพานแล้วล้างออกด้วยน้ำสะอาด</p> <p>4. นำน้ำร้อนที่วัดอุณหภูมิได้มากกว่าหรือเท่ากับ 80 °C มาราดบนสายพาน</p>	<p>-เสียบปลั๊กไฟไม่แน่นทำให้ปลั๊กไฟหลุดออกจากเต้าเสียบไปโดนน้ำ</p> <p>-สายไฟชำรุดทำให้ไฟฟ้าว</p> <p>-มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิตซ์ทำให้ไฟดูด</p> <p>-สารที่ใช้ชำระล้างทำความสะอาดกัดกร่อนมือ</p> <p>-สารที่ใช้ชำระล้างกระเด็นเข้าตา</p> <p>-แปรงขัดทำความสะอาดบาดมือทำให้ได้รับบาดเจ็บ</p> <p>-น้ำร้อนกระเด็นถูกผู้ปฏิบัติงาน</p> <p>-ลื่นล้มจากน้ำร้อนที่ราดบนเครื่องลงสู่พื้น</p>	<p>-เสียบปลั๊กไฟให้แน่นก่อนการใช้งานทุกครั้ง</p> <p>-ตรวจสอบสายไฟทุกครั้งก่อนใช้งาน</p> <p>- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิตซ์</p> <p>-ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด</p> <p>-ใส่ผ้าปิดจมูกเพื่อกันกลิ่นของสารชำระล้าง</p> <p>-ใส่แว่นตากันสารเคมีขณะล้างทำความสะอาด</p> <p>-ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดสายพาน</p> <p>-ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน</p> <p>-ใส่รองเท้าบูทและรีดน้ำที่พื้นออก</p>



การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้สายพานลำเลียง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
<b>ขณะการใช้งาน</b> 5. เปิดเครื่องโดยกดปุ่มเปิด (ON) แล้วสายพานลำเลียงจะทำงาน 6. นำน้ำร้อนมาราดให้ครบรอบสานพาน	-มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทซ์ทำให้ไฟดูด -น้ำร้อนกระเด็นถูกผู้ปฏิบัติงาน -ลื่นล้มจากน้ำร้อนที่ราดบนเครื่องลงสู่พื้น	- ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทซ์ - ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดสายพาน - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้าบูทและรีดน้ำที่พื้นออก
<b>การจัดเก็บหลังการใช้งาน</b> 7. ไขตัวล็อคที่รีดด้านหน้าออกก่อนล้างด้วยสารชะล้างทำความสะอาด 8. นำน้ำร้อนมาราดให้ทั่วสายพานลำเลียง	-สารที่ใช้ชำระล้างทำความสะอาดกัดกร่อนมือ -สารที่ใช้ชำระล้างกระเด็นเข้าตา -แปรงขัดทำความสะอาดบาดมือทำให้ได้รับบาดเจ็บ -น้ำร้อนกระเด็นถูกผู้ปฏิบัติงาน -ลื่นล้มจากน้ำร้อนที่ราดบนเครื่องลงสู่พื้น	- ใส่ถุงมือทำความสะอาดขณะทำความสะอาด - ใส่ผ้าปิดจมูกเพื่อกันกลิ่นของสารชำระล้าง - ใส่แว่นตากันสารเคมีขณะล้างทำความสะอาด - ระวังน้ำร้อนกระเด็นขณะราดสายพาน - ใส่ถุงมือกันความร้อนและเอี่ยมขณะปฏิบัติงาน - ใส่รองเท้าบูทและรีดน้ำที่พื้นออก

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้สายพานลำเลียง
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
การจัดเก็บหลังการใช้งาน 9. ปิดเครื่องโดยกดปุ่มปิด (OFF) แล้วจึงถอดปลั๊กสายไฟนำมาเก็บไว้ที่เดิม	-มือเปียกแล้วไปเปิด-ปิดสวิทซ์ทำให้ไฟดูด -เก็บสายไฟไม่เรียบร้อยทำให้สะดุดสายไฟล้มได้	-ห้ามใช้มือเปียกขณะเปิด-ปิดสวิทซ์ -เก็บสายไฟให้เรียบร้อยไม่หล่นลงพื้น

การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้ห้องเย็น
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	วิธีการทำงานที่ปลอดภัย
1. เรียงเต้าหู้ในลัง	- ผลิตภัณฑฺ์เย็นจัดโดนอวัยวะ เช่น มือ แขน พนักงานได้รับบาดเจ็บ Cold Burn อวัยวะนั้น ๆ	- ใส่ถุงมือกันความเย็น
2. บรรจุกากหีบห่อ	- ไฟฟ้าช็อตจากการแพ็ค พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีมาตรการป้องกันโดยการต่อสายดินป้องกันการเกิดไฟช็อต - มีแผนการตรวจสอบสายดินเป็นระยะ
3. ระบบทำความเย็นที่ใช้สารแอมโมเนียเป็นสารทำความเย็น	- อันตรายจากท่อ ถัง แอมโมเนียรั่ว - อันตรายขณะเติมน้ำยาแอมโมเนีย อันตรายต่อตัวบุคคล ชุมชน สุขภาพ สิ่งแวดล้อม ทรัพย์สินของบริษัท พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต	- มีการป้องกันและตรวจสอบระบบท่อ - มีการติดตั้งระบบวาล์วนิรภัยป้องกันการเกิดความดันสูง - มีการอบรมและป้องกันวิธีการเติมน้ำยาแอมโมเนียเหลว
4. พื้นลื่น	- ทำให้พนักงานลื่นล้ม ได้รับบาดเจ็บ	- ใส่รองเท้าน้ำยางกันความลื่นสำหรับเข้าห้องเย็นทุกครั้ง

การชี้ป้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA)		
แผนกที่วิเคราะห์ : เครื่องจักรในกระบวนการผลิต		งานที่วิเคราะห์ : การใช้ห้องเย็น
โรงงานผลิตอาหารแช่แข็ง : บริษัท ไทยซิม จำกัด		วันที่ทำการวิเคราะห์:11มกราคม64
ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวพัชรี สงวนธรรม และ นางสาวรัตติญาพร พานทอง		
5. นำเข้าห้องเก็บเพื่อเตรียมส่งออก	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ประตูในห้องเย็นล๊อคเอง ทำให้พนักงานติดอยู่ภายในอาจทำให้เกิดการบาดเจ็บจากการติดอยู่ภายในห้องเย็น</li> <li>- ไฟฟ้ารั่วไหลจากการที่น้ำแข็งไปเกาะกับสายไฟในห้องเย็น ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการถูกไฟฟ้าดูด</li> <li>- รถเข็นชน พนักงานได้รับบาดเจ็บ</li> <li>- กล่องหรือลังหล่นทับ พนักงานได้รับบาดเจ็บ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะปฏิบัติงานในห้องเย็นควรมีผู้ปฏิบัติงานอย่างน้อย 2 คน เพื่อเฝ้าอยู่ด้านนอก</li> <li>- ติดตั้งระบบแจ้งเตือนเมื่อมีคนอยู่ภายในห้องเย็น ทั้งภายในห้องเย็นและหน้าห้องเย็น</li> <li>- ตรวจสอบเช็คสายไฟที่ห้องเย็นเป็นประจำ</li> <li>- มีมาตรการป้องกันโดยการต่อสายดินป้องกันการเกิดไฟช็อต</li> <li>- มีแผนการตรวจสอบสายดินเป็นระยะ</li> <li>- มีการกำหนดเส้นทางการขนส่ง</li> <li>- มีมาตรการการป้องกันและการยกเรียงกล่องหรือลัง</li> </ul>

**3.1.2 สรุปผลคะแนนแบบทดสอบความรู้ก่อน-หลัง** โครงการ ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย 5 แผนก ได้แก่ แผนกสำนักงาน แผนกซ่อมบำรุง แผนกขนถ่ายและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น ภายใต้หัวข้อโครงการประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย พบว่ามีข้อมูลดังนี้

**ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน**

ตารางที่ 4 ตารางแสดงจำนวนผู้ให้ข้อมูลจำแนกตามเพศ

ลำดับ	เพศ	จำนวน	ร้อยละ
1	ชาย	4	30.77
2	หญิง	9	69.23
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-2 ผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศหญิงมากที่สุด จำนวน 9 คน (คิดเป็นร้อยละ 69.23) รองลงมาคือเพศชายจำนวน 4 คน (คิดเป็นร้อยละ 30.77)

ตารางที่ 5 ตารางแสดงจำนวนผู้ให้ข้อมูลจำแนกตามช่วงอายุ

ลำดับ	อายุ (ปี)	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1	ต่ำกว่า 20 ปี	0	0.00
2	20 – 30 ปี	0	0.00
3	31 – 40 ปี	3	23.08
4	41 – 50 ปี	6	46.15
5	50 ปีขึ้นไป	4	30.77
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-3 ตารางแสดงจำนวนผู้ให้ข้อมูลจำแนกตามช่วงอายุ ผู้ตอบแบบสอบถามอายุอยู่ในช่วง 41-50 ปี มากที่สุด จำนวน 6 คน (คิดเป็นร้อยละ 46.15) รองลงมาคือช่วงอายุ 50 ปีขึ้นไป จำนวน 4 คน (คิดเป็นร้อยละ 30.77) และช่วงอายุ 31-40 ปี น้อยที่สุด จำนวน 3 คน (คิดเป็นร้อยละ 23.08)

ตารางที่ 6 ตารางแสดงประสบการณ์การทำงาน

ลำดับ	ประสบการณ์ทำงาน (ปี)	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1	ต่ำกว่า 1 ปี	0	0.00
2	1 – 3 ปี	0	0.00
3	3 – 6 ปี	0	0.00
4	6 ปีขึ้นไป	13	100
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-4 ตารางแสดงประสบการณ์การทำงาน ผู้ตอบแบบสอบถามมีประสบการณ์การทำงาน ตั้งแต่ 6 ปีขึ้นไป จำนวน 13 คน (คิดเป็นร้อยละ 100)

ตารางที่ 7 ตารางแสดงเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

ลำดับ	เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
1	เคย	4	30.77
2	ไม่เคย	9	69.23
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-5 ตารางแสดงเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ผู้ตอบแบบสอบถามเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ จำนวน 9 คน (คิดเป็นร้อยละ 69.23) รองลงมาคือ เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 4 คน (คิดเป็นร้อยละ 30.77) อุบัติเหตุที่เกิดขึ้น คือ สิ้นลัม ตกเก้าอี้ เครื่องรีดปากถุง หนีบมือ สิ้นลัมกันกระแทกพื้นห้องยูบะ

ตารางที่ 8 ตารางแสดงจำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน

ลำดับ	ชั่วโมงการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
1	8 ชั่วโมง	8	61.54
2	มากกว่า 8 ชั่วโมง	5	38.46
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-6 ตารางแสดงจำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน ผู้ตอบแบบสอบถามจำนวน ชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน ทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวัน จำนวน 8 คน (คิดเป็นร้อยละ 61.54) รองลงมาคือ มากกว่า 8 ชั่วโมง จำนวน 5 คน (คิดเป็นร้อยละ 38.46)

ตารางที่ 9 ตารางแสดงระบบการทำงานในแผนก

ลำดับ	ระบบการทำงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
1	มีกะ	6	46.15
2	ไม่มีกะ	7	53.85
รวม		13	100

จากตารางที่ 3-7 ตารางแสดงระบบการทำงานในแผนก ผู้ตอบแบบสอบถามระบบการทำงานใน แผนก ทำงานเป็นกะ จำนวน 6 คน (คิดเป็นร้อยละ 46.15) รองลงมาคือ ทำงานไม่มีกะ จำนวน 7 คน (คิด เป็นร้อยละ 53.85)

## ตอนที่ 2 แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 10 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม ในสำนักงาน

ลำดับ	ก่อน	หลัง	ร้อยละ
1	9	10	100
2	7	9	90
3	6	8	80
4	8	9	90
เฉลี่ยร้อยละรวม			90

จากตารางที่ 3-8 ผู้ตอบแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในสำนักงานหลังการอบรม ตอบถูกมากที่สุด 10 คะแนน จำนวน 1 คน (คิดเป็นร้อยละ 100) และตอบถูกน้อยที่สุด 8 คะแนน จำนวน 1 คน (คิดเป็นร้อยละ 80) เฉลี่ยร้อยละรวมจะอยู่ที่ 90

ตารางที่ 11 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม ช่อมบำรุง

ลำดับ	ก่อน	หลัง	ร้อยละ
1	10	10	100
เฉลี่ยร้อยละรวม			100

จากตารางที่ 3-9 ผู้ตอบแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในการทำงานซ่อมบำรุงหลังการอบรม ตอบถูกมากที่สุด 10 คะแนน จำนวน 1 คน (คิดเป็นร้อยละ 100) เฉลี่ยร้อยละรวมจะอยู่ที่ 100



ตารางที่ 12 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม การชนแก้วและเครื่องจักร

ลำดับ	ก่อน	หลัง	ร้อยละ
1	6	8	80
2	9	10	100
เฉลี่ยร้อยละรวม			90

จากตารางที่ 3-10 ผู้ตอบแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในการชนแก้วและเครื่องจักรหลังการอบรม ตอบถูกมากที่สุดที่ 10 คะแนน จำนวน 1 คน (คิดเป็นร้อยละ 100) และตอบถูกน้อยที่สุด 8 คะแนน จำนวน 1 คน (คิดเป็นร้อยละ 80) เฉลี่ยร้อยละรวมจะอยู่ที่ 90

ตารางที่ 13 ตารางแสดงผลคะแนนการทำแบบทดสอบก่อน – หลัง การอบรม การจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น

ลำดับ	ก่อน	หลัง	ร้อยละ
1	7	8	80
2	7	10	100
3	9	10	100
4	8	8	80
5	8	8	80
6	8	8	80
เฉลี่ยร้อยละรวม			86.66

จากตารางที่ 3-9 ผู้ตอบแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็นหลังการอบรม ตอบถูกมากที่สุดที่ 10 คะแนน จำนวน 2 คน (คิดเป็นร้อยละ 100) และตอบถูกน้อยที่สุด 8 คะแนน จำนวน 4 คน (คิดเป็นร้อยละ 80) เฉลี่ยร้อยละรวมจะอยู่ที่ 86.66

**3.1.3 สรุปผลแบบประเมินความพึงพอใจ** โครงการ ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย 5 แผนก ได้แก่ แผนกขนถั่ว แผนกซ่อมบำรุง แผนกสำนักงาน แผนกเครื่องจักรในกระบวนการผลิต แผนกการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น ภายใต้หัวข้อโครงการการประเมินความเสี่ยงเพื่อจัดทำคู่มือด้านความปลอดภัย พบว่ามีข้อมูลดังนี้

#### 1. เกณฑ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

- 1.1 คะแนน 5 หมายถึง ระดับความพึงพอใจมากที่สุด
- 1.2 คะแนน 4 หมายถึง ระดับความพึงพอใจมาก
- 1.3 คะแนน 3 หมายถึง ระดับความพึงพอใจปานกลาง
- 1.4 คะแนน 2 หมายถึง ระดับความพึงพอใจน้อย
- 1.5 คะแนน 1 หมายถึง ระดับความพึงพอใจน้อยที่สุด

#### 2. เกณฑ์ในการแปลความหมายของค่าคะแนนเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงาน กำหนดไว้ดังนี้

- 2.1 คะแนนค่าเฉลี่ย 4.51 – 5.00 หมายถึง ดีมาก
- 2.2 คะแนนค่าเฉลี่ย 3.51 – 4.50 หมายถึง ดี
- 2.3 คะแนนค่าเฉลี่ย 2.51 – 3.50 หมายถึง พอใช้
- 2.4 คะแนนค่าเฉลี่ย 1.51 – 2.50 หมายถึง ต้องปรับปรุง
- 2.5 คะแนนค่าเฉลี่ย ต่ำกว่า 1.50 หมายถึง ต้องปรับปรุงเร่งด่วน

ตารางที่ 3-12 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านวิทยากร

ลำดับ	ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ/ ความรู้ความเข้าใจ /การนำ ความรู้ไปใช้					ค่าเฉลี่ย ระดับ	ผลลัพธ์ ระดับ
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
<b>ด้านวิทยากร</b>								
1	การถ่ายทอดความรู้ ของวิทยากรมีความ ชัดเจน	4 (30.77)	9 (69.23)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.31	ดี
2	ความสามารถในการ อธิบายเนื้อหา	2 (15.39)	11 (84.61)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.23	ดี
3	การเชื่อมโยงเนื้อหา ในการฝึกอบรม	4 (30.77)	6 (46.15)	3 (23.08)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.08	ดี
4	มีความครบถ้วนของ เนื้อหาในการ ฝึกอบรม	4 (30.77)	8 (61.53)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.23	ดี
5	การใช้เวลาตามที่ กำหนดไว้	5 (38.46)	7 (53.84)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	3.92	ดี
6	การตอบข้อซักถาม ในการฝึกอบรม	3 (23.08)	9 (69.23)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.15	ดี
ค่าเฉลี่ย							4.15	ดี

จากตารางที่ 3-12 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านวิทยากร พบว่า ค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของผู้ตอบแบบประเมินโดยรวมได้เท่ากับ 4.15 ซึ่งอยู่ในระดับ ดี

ตารางที่ 3-13 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านสถานที่/ระยะเวลา

ลำดับ	ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ/ ความรู้ความเข้าใจ /การนำ ความรู้ไปใช้					ค่าเฉลี่ย ระดับ	ผลลัพธ์ ระดับ
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
<b>ด้านสถานที่/ระยะเวลา</b>								
1	สถานที่สะอาดและมี ความเหมาะสม	3 (23.08)	10 (76.92)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.23	ดี
2	ความพร้อมของ อุปกรณ์ โสตทัศนูปกรณ์	3 (23.08)	9 (69.23)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.15	ดี
3	ระยะเวลาในการ อบรมมีความ เหมาะสม	2 (15.39)	10 (76.92)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	3.31	พอใช้
ค่าเฉลี่ย							3.90	ดี

จากตารางที่ 3-13 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านสถานที่/ระยะเวลา พบว่า ค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของผู้ตอบแบบประเมินโดยรวมได้เท่ากับ 3.90 ซึ่งอยู่ในระดับ ดี

ตารางที่ 3-14 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านความรู้ความเข้าใจ

ลำดับ	ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ/ ความรู้ความเข้าใจ /การนำ ความรู้ไปใช้					ค่าเฉลี่ย ระดับ	ผลลัพธ์ ระดับ
		มากที่สุด	มาก	ปาน กลาง	น้อย	น้อย ที่สุด		
<b>ด้านความรู้ความเข้าใจ</b>								
1	ความรู้ ความเข้าใจใน เรื่องนี้ <u>ก่อน</u> การอบรม	3 (23.08)	6 (46.15)	4 (30.77)	0 (0.00)	0 (0.00)	3.15	พอใช้
2	ความรู้ ความเข้าใจใน เรื่องนี้ <u>หลัง</u> การอบรม	4 (30.77)	8 (61.53)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.23	ดี
ค่าเฉลี่ย							3.69	ดี

จากตารางที่ 3-14 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านความรู้ความเข้าใจ พบว่า ค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของผู้ตอบแบบประเมินโดยรวมได้เท่ากับ 3.69 ซึ่งอยู่ในระดับ ดี

ตารางที่ 3-15 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านการนำความรู้ไปใช้

ลำดับ	ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ/ ความรู้ความเข้าใจ /การนำความรู้ไปใช้					ค่าเฉลี่ยระดับ	ผลลัพธ์ระดับ
		มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
<b>ด้านการนำความรู้ไปใช้</b>								
1	สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้	4 (30.77)	9 (69.23)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.31	ดี
2	มีความมั่นใจและสามารถนำความรู้ที่ได้รับไปใช้ได้	4 (30.77)	8 (61.53)	1 (7.70)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.23	ดี
ค่าเฉลี่ย							4.27	ดี

จากตารางที่ 3-15 ตารางแสดงผลระดับความพึงพอใจด้านการนำความรู้ไปใช้ พบว่า ค่าเฉลี่ยระดับความพึงพอใจของผู้ตอบแบบประเมินโดยรวมได้เท่ากับ 4.27 ซึ่งอยู่ในระดับ ดี

#### ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

เตรียมพร้อมอุปกรณ์ในการอบรม ให้พร้อมก่อนการอบรมเสมอ

### 3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การปฏิบัติงานสหกิจ ณ บริษัท ไทยซิม จำกัด วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2564 ตลอดระยะเวลา 16 สัปดาห์ ทำให้ได้รับประสบการณ์ในการทำงานจากสถานประกอบการนอกเหนือจากความรู้ที่ได้จากตำราเรียน และสามารถนำความรู้ทางด้านทฤษฎีที่ได้เรียนรู้จากในห้องเรียนมาพัฒนาทักษะในการปฏิบัติงานดังนี้

#### 3.2.1 ด้านสังคม

- การติดต่อประสานงานเพื่อขอความช่วยเหลือและขอความร่วมมือกับแผนกต่าง ๆ ภายในองค์กร
- สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลภายในองค์กร

#### 3.2.2 ด้านทฤษฎี

- ได้เรียนรู้กระบวนการทำงานของบริษัท ไทยซิม จำกัด
- ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้รับไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
- ได้ความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับบริษัท ไทยซิม จำกัด
- ได้รู้เกี่ยวกับระบบบริหารคุณภาพ (ISO 9001) เรื่องเอกสารต่าง ๆ ที่ต้องมีการควบคุมเอกสารที่ใช้ในบริษัท

#### 3.2.3 ด้านการปฏิบัติ

- ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รู้บทบาทหน้าที่ของวิชาชีพนี้มากขึ้น
- ทำให้เรามีความรู้ความอดทน ความตรงต่อเวลา และมีความรับผิดชอบต่อตนเอง ต่องานที่ได้รับมอบหมาย
- ทำให้เราได้รู้จักแก้ไขปัญหาด้วยตนเอง

### 3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

#### 3.3.1 ด้านตนเอง

การปฏิบัติงานสหกิจ ณ บริษัท ไทยซิม จำกัด วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2564 ตลอดระยะเวลา 16 สัปดาห์ พบปัญหาดังนี้

1. ยังไม่สามารถนำความรู้ที่เรียนมา มาใช้ได้อย่างเต็มที่ เนื่องจากไม่มีความมั่นใจในการตอบคำถามในบางเรื่องที่พักสงสัยถามได้อย่างถูกต้องและชัดเจน
2. การจัดทำเอกสารและการดำเนินงานเกี่ยวกับเอกสารของบริษัทฯ มีอุปสรรคเพราะยังไม่ทราบถึงระบบการดำเนินงานรวมถึงขั้นตอนในการขออนุมัติงาน
3. การสื่อสารติดต่อกัน หรือการสอบถามยังไม่มีคำถามกล้าพอ ทำให้ได้รับความรู้ในการปฏิบัติงานจริงได้ไม่เต็มที่

#### 3.3.2 ด้านหลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา พบปัญหาอุปสรรคบางประการ ดังนี้

เนื่องจากสถานการณ์โรคระบาดโควิด-19 ทำให้การหาที่พักสหกิจตามบริษัทเป็นได้ยาก เกิดความล่าช้าและปัญหาอื่น ๆ ในการหาแหล่งฝึก จึงอยากให้ทางหลักสูตรติดต่อประสานงานทำเครือข่ายกับทางบริษัทที่มีรุ่นพี่ไปฝึกแล้วทางบริษัทต้องการรับนักศึกษาเข้ามาฝึกในปีถัดไปเพื่อเป็นประโยชน์ต่อรุ่นน้องในปีต่อไป

#### 3.3.3 ด้านมหาวิทยาลัย

1. การติดต่อประสานงานด้านสหกิจศึกษามีความล่าช้า
2. การประชาสัมพันธ์หรือการแจ้งข้อมูลต่าง ๆ ไม่ชัดเจน



### บรรณานุกรม

กฎ ข้อบังคับและคู่มือความปลอดภัย [ออนไลน์] : สืบค้นเมื่อวันที่ 9 ธันวาคม 2563.

เข้าถึงได้จาก :

[http://www.bangkokdock.co.th:8080/km/BDC%20\(1957\)%20Safety%20Manual%20Ver.pdf](http://www.bangkokdock.co.th:8080/km/BDC%20(1957)%20Safety%20Manual%20Ver.pdf)

SAFETY FIRST IN MIND. (2553). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. [ออนไลน์].

สืบค้นเมื่อวันที่ : วันที่ 8 มกราคม 2564. เข้าถึงได้จาก :

<https://danaicmp.wordpress.com/2010/11/29>

ภาคผนวก ก.

เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

**แบบทดสอบความรู้ก่อน-หลัง**  
**โครงการ “ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย แก่ผู้ปฏิบัติงาน”**

**คำอธิบาย** แบบประเมินฉบับนี้มีทั้งหมด 2 ตอน ขอให้ผู้ตอบแบบประเมินตอบให้ครบทั้ง 2 ตอน เพื่อให้การดำเนินโครงการเป็นไปตามวัตถุประสงค์และเพื่อเป็นประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อไป

**ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน**

**คำชี้แจง** โปรดทำเครื่องหมาย  ลงในช่อง  หน้าข้อความ

**1.เพศ**

ชาย  หญิง

**2.อายุ**

ต่ำกว่า 20 ปี  20-30 ปี  31-40 ปี  41-50 ปี  50 ปีขึ้นไป

**3.ประสบการณ์การทำงาน**

ต่ำกว่า 1 ปี  1-3 ปี  3-6 ปี  6 ปีขึ้นไป

**4.ท่านเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่**

เคย (ระบุ) .....

ไม่เคย

**5. จำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน**

8 ชั่วโมง  มากกว่า 8 ชั่วโมง

**6. ระบบการทำงานในแผนกที่ท่านทำงาน**

กะ  ไม่มีกะ

## แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานสำนักงาน

### แบบทดสอบความรู้ก่อนเข้าอบรม

1. การยกของที่ถูกวิธี ควรใช้ส่วนใดรับน้ำหนักในการพยุงสิ่งของ

ก. เอว

ข. ไหล่

ค. เข่า,ขา

ง. หลัง

2. ข้อใดคือลักษณะท่าทาง การยกของที่ไม่ถูกต้อง



ก.



ข.



ค.



ง.

3. ข้อใดเป็นการจัดเก็บวัสดุ อุปกรณ์ ที่ปลอดภัยที่สุด

ก. สิ่งของที่มีน้ำหนักมากควรอยู่ด้านล่าง

ข. เก็บอุปกรณ์สำนักงานไว้ในกล่อง

เดียวกัน

ค. วางซ้อนวัสดุอุปกรณ์ต่างๆซ้อนกัน เพื่อประหยัดพื้นที่

ง. ไม่มีข้อถูก

## 4. ข้อใดคือการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

ก. นายแดงใช้มีดตัดเตอร์แล้วไม่เก็บให้เป็นระเบียบ

ข. แม่บ้านใช้น้ำยาล้างห้องน้ำไม่ได้  
ถุงมือ

ค. นุ่นนั่งทำงานท่าเดิมเป็นเวลาติดต่อกัน

ง. ถูกทุกข้อ

## 5. ข้อใดไม่ใช่สาเหตุการเมื่อยล้าจากการทำงานกับคอมพิวเตอร์

ก. ความสูงของโต๊ะและเก้าอี้

ข. แสงจากภายนอกสว่างกว่า  
หน้าจอ

ค. ทำนั่งไม่มีการเปลี่ยนอิริยาบถ

ง. เปลี่ยนอิริยาบถเมื่อรู้สึกเมื่อยล้า

## 6. ข้อใด คือท่าทางการนั่งทำงานที่ถูกต้อง



ก.



ข.



ค.



ง.

## 7. อุบัติเหตุที่พบในสำนักงานมีอะไรบ้าง

ก. พื้นลื่น

ข. สะดุดล้ม

ค. ถูกของมีคมบาด

ง. ถูกทุกข้อ

## 8. อาการของโรคออฟฟิศซินโดรม

ก. ปวดบริเวณหลัง ไหล่ ป่า ต้นคอ

ข. ปวดท้อง

ค. ปวดบริเวณหู

ง. ปวดฟัน

9. ข้อใด ไม่ใช่ สาเหตุของการเกิดเพลิงไหม้

ก. เสียบปลั๊กอุปกรณ์ไฟฟ้าทิ้งไว้

ข. เก็บกระดาษให้ห่างจากแหล่งที่ก่อให้เกิด  
การลุกไหม้

ค. สูบบุหรี่ในที่ห้ามสูบ

ง. เสียบปลั๊กพ่วงกันเป็นจำนวนมาก

10. ข้อใด ไม่ใช่ สาเหตุที่ทำให้ตกจากที่สูง

ก. พลูโตใช้บันไดหรือที่วางเท้าในการปีน  
หยิบสิ่งของจากที่สูงทุกครั้ง

ข. ดาวเหน้อยีนบนโต๊ะที่ไม่สมดุลปีน  
หยิบสิ่งของจากที่สูง

ค. นิกกียืนบนเก้าอี้เลื่อนในการปีนหยิบสิ่งของจากที่สูง

ง. นกน้อยยืนบนกล่องกระดาษหยิบ  
สิ่งของจากที่สูง

## แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานขนย้ายถั่วและเครื่องจักร

### แบบทดสอบความรู้ก่อนเข้าอบรม

ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ หน้าข้อความที่ถูกต้อง และใส่เครื่องหมาย ✗ หน้าข้อความที่ผิด

- .....1. ในการตรวจสอบ ซ่อมแซม และทำความสะอาดเครื่องจักรนั้นต้องหยุดเครื่องจักรให้เรียบร้อย และมีเครื่องหมายชี้บอกหรือติดป้ายแขวนว่า “ห้าม”เดินเครื่องจักร
- .....2 เครื่องจักรใช้ได้ทุกคน และผ่านหรือไม่ผ่านการอบรมการใช้เครื่องจักรก็ได้
- .....3. การเตรียมความพร้อมก่อนการยกของ ได้แก่ การตรวจสอบขนาดและน้ำหนักของวัสดุ สิ่งของ เส้นทางที่จะยก รวมถึงการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลด้วย
- .....4. ในการยกของ ควรใช้กำลังจากกล้ามเนื้อหลังเป็นหลัก เพราะมีหมอนรองกระดูกสันหลัง เป็นตัวรับน้ำหนักได้ดี
- .....5. ก่อนใช้งานทุกครั้งหากมีส่วนใดชำรุดให้ซ่อมเองทันที
- .....6. ตรวจสอบรถโฟลคลิฟท์ทุกครั้งก่อนการใช้งาน
- .....7. ขับรถยกใช้ความเร็วไม่เกิน 30 กิโลเมตร/ชั่วโมง
- .....8. เครื่องจักรต่างๆ ไม่จำเป็นต้องมีที่ครอบหรือปกปิดป้องกันส่วนที่หมุนได้
- .....9. ยกสูงทุกครั้งขณะขับรถโฟลคลิฟท์
- .....10. เครื่องจักรทุกตัวควรมีปุ่มหยุดฉุกเฉิน

## แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับห้องเย็น

### แบบทดสอบความรู้ก่อนเข้าอบรม

ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ หน้าข้อความที่ถูกต้อง และใส่เครื่องหมาย ✗ หน้าข้อความที่ผิด

- .....1. เฉพาะผู้ที่ได้รับอนุญาตเท่านั้นที่เข้าไปภายในห้องเย็นได้
- .....2. สะเก็ดน้ำแข็ง หรือน้ำแข็งที่เกิดขึ้น ไม่ต้องจัดเก็บออก
- .....3. อุปกรณ์ที่ใช้งานในห้องเย็นไม่จำเป็นต้องมีการตรวจสอบสภาพ
- .....4. มีป้าย ห้ามผู้ไม่ได้รับอนุญาตเข้าไปข้างใน ติดเตือนอยู่หน้าประตูทางเข้าห้องเย็น
- .....5. สวมใส่อุปกรณ์ปกป้องอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ เสื้อคลุมกันความเย็น ถุงมือกันความเย็น รองเท้าบูทกันความเย็น ทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน
- .....6. อันตรายจากการใช้ห้องเย็น เช่น ลื่นล้ม กระแทก ถูกขังติดอยู่ในห้องเย็น
- .....7. มีทางออกฉุกเฉินอย่างน้อย 1 ทาง , มีป้ายเตือนบอกทางในจำนวนที่เพียงพอ และไม่มีวัตถุใดๆ กีดขวางทางออกฉุกเฉิน
- .....8. กดสัญญาณเตือนภัยสำหรับผู้ติดในห้องเย็นใช้แจ้งให้ผู้อยู่ข้างนอกทราบว่ามีคนติดอยู่ในห้องเย็น
- .....9. ก่อนที่จะล็อกประตูต้องมีการตรวจสอบอย่างละเอียดทุกครั้ง
- .....10. ทำการตรวจสอบระบบทำความเย็นอยู่เสมอ เพื่อไม่ให้อุณหภูมิเกินค่าที่กำหนด



## แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานซ่อมบำรุง

### แบบทดสอบความรู้ก่อนเข้าอบรม

ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ หน้าข้อความที่ถูกต้อง และใส่เครื่องหมาย ✗ หน้าข้อความที่ผิด

- .....1. ผู้ปฏิบัติงานจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ครบถ้วนตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน ดังนี้ รองเท้านิรภัย , หมวกนิรภัย , แว่นตานิรภัย , ที่อุดหู , ถุงมือหนัง และ กระบังหน้านิรภัย
- .....2. ผู้ปฏิบัติงานใช้งานใบหินเจียรประเภทใดก็ได้ ในการทำงาน
- .....3. ผู้ปฏิบัติงานในงานเชื่อมทำงานในพื้นที่การทำงานเพียงลำพัง
- .....4. ห้าม เชื่อมในบริเวณที่มีสารไวไฟ หรือเชื้อเพลิงที่อาจลุกไหม้ได้ง่าย
- .....5. ผู้ปฏิบัติงานถอดการ์ดนิรภัย หรือตัดแปลงเครื่องมือในขณะที่ทำงานได้เสมอ
- .....6. มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ว่ามีจุดที่ชำรุด หรือบกพร่องหรือไม่ หากพบต้องทำการซ่อมก่อนนำไปใช้งาน
- .....7. ไม่หยอกล้อ หรือเล่นกันในบริเวณสถานที่ปฏิบัติงาน
- .....8. ก่อนปฏิบัติงานต้องมีการตรวจสอบบริเวณโดยรอบ ว่ามีสารไวไฟ เศษวัสดุ หรือเชื้อเพลิง ที่อาจเกิดอัคคีภัยได้ หรือไม่ หากพบต้องนำ ออกให้หมด
- .....9. สวมแว่นตาหรือหน้ากาก ป้องกันสะเก็ดหรือเศษวัสดุกระเด็น
- .....10. สวมถุงมือผ้าในขณะที่ใช้เครื่องเจาะ

**แบบประเมินความพึงพอใจในการเข้าร่วมอบรม**  
**เรื่อง ปฏิบัติงานอย่างไรให้ปลอดภัย แก่ผู้ปฏิบัติงาน**

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่ตรงกับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำไปใช้ของท่านเพียงระดับเดียว

ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำความรู้ไปใช้				
	มากที่สุด 5	มาก 4	ปานกลาง 3	น้อย 2	น้อยที่สุด 1
<b>ด้านวิทยากร</b>					
1. การถ่ายทอดความรู้ของวิทยากรมีความชัดเจน					
2. ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา					
3 การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม					
4. มีความครบถ้วนของเนื้อหาในการฝึกอบรม					
5. การใช้เวลาตามที่กำหนดไว้					
6. การตอบข้อซักถามในการฝึกอบรม					
<b>ด้านสถานที่ / ระยะเวลา</b>					
1. สถานที่สะอาดและมีความเหมาะสม					
2.ความพร้อมของอุปกรณ์ โสตทัศนอุปกรณ์					
3.ระยะเวลาในการอบรมมีความเหมาะสม					

ประเด็นความคิดเห็น	ระดับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำความรู้ไปใช้				
	มากที่สุด 5	มาก 4	ปานกลาง 3	น้อย 2	น้อยที่สุด 1
<b>ด้านความรู้ความเข้าใจ</b>					
1. ความรู้ ความเข้าใจในเรื่องนี้ <u>ก่อน</u> การอบรม					
2. ความรู้ ความเข้าใจในเรื่องนี้ <u>หลัง</u> การอบรม					
<b>ด้านการนำความรู้ไปใช้</b>					
1.สามารถนำความรู้ที่ได้รับไป ประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้					
2.มีความมั่นใจและสามารถนำ ความรู้ที่ได้รับไปใช้ได้					

ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุง แก้ไขให้ดีขึ้น

.....

.....

ผู้จัดทำ

ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ

สื่อนำเสนอและอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในสำนักงาน



**อุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นในสำนักงาน**

การมีท่าทางที่ผิดของคอและไหล่ อาจจะทำให้เกิดอาการปวดคอและไหล่ได้ และหากมีอาการเหล่านี้ อาจเป็นสัญญาณเตือนของโรคภัยไข้เจ็บที่ร้ายแรงได้

**การมีท่าทางที่ผิดของคอและไหล่**

- นั่งทำงานนานเกินไป
- นั่งทำงานในท่าที่ไม่ดี
- ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม

**ข้อดี** ของการออกกำลังกายในที่ทำงาน

โดยทั่วไปแล้วการออกกำลังกายในที่ทำงาน เป็นการออกกำลังกายที่ง่ายและสะดวกที่สุด

**การมีท่าทางที่ผิดของคอและไหล่**

- นั่งทำงานนานเกินไป
- นั่งทำงานในท่าที่ไม่ดี
- ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม

**การออกกำลังกายในที่ทำงาน**

การออกกำลังกายในที่ทำงาน เป็นการออกกำลังกายที่ง่ายและสะดวกที่สุด

**การมีท่าทางที่ผิดของคอและไหล่**

- นั่งทำงานนานเกินไป
- นั่งทำงานในท่าที่ไม่ดี
- ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม

**การออกกำลังกายในที่ทำงาน**

การออกกำลังกายในที่ทำงาน เป็นการออกกำลังกายที่ง่ายและสะดวกที่สุด

**การมีท่าทางที่ผิดของคอและไหล่**

- นั่งทำงานนานเกินไป
- นั่งทำงานในท่าที่ไม่ดี
- ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม

การยกของอย่างปลอดภัย

1. ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า
2. ยึดเท้าไว้กับพื้น
3. หายใจเข้าและออก
4. ยกของด้วยขา
5. ยึดของไว้กับตัว
6. ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า

การป้องกันการบาดเจ็บที่คอ

การป้องกันการบาดเจ็บที่คอ

- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า
- ยึดของไว้กับตัว
- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า

การป้องกันการบาดเจ็บที่มือและข้อมือ

การป้องกันการบาดเจ็บที่มือและข้อมือ

- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า
- ยึดของไว้กับตัว
- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า

การป้องกันการบาดเจ็บที่ตา

การป้องกันการบาดเจ็บที่ตา

- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า
- ยึดของไว้กับตัว
- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า

การป้องกันการบาดเจ็บที่คอ

การป้องกันการบาดเจ็บที่คอ

- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า
- ยึดของไว้กับตัว
- ยืนด้วยเท้ากว้างกว่าหัวเข่า

THANK YOU

สื่อนำเสนอและอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในงานซ่อมบำรุง







สื่อนำเสนอและอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยการขนถ่ายและเครื่องจักร



**การขนส่งของหนักทางราบ**

- 1. ตรวจสอบสภาพของรถเข็นก่อนใช้งานทุกครั้ง
- 2. ตรวจสอบน้ำหนักของของที่จะขนส่งไม่เกินขีดจำกัด
- 3. ตรวจสอบสภาพของพื้นที่จะขนส่ง
- 4. ตรวจสอบสภาพของรถเข็นก่อนใช้งานทุกครั้ง

**วิธีขนถ่ายของหนักทางราบ**

- 1. ยืนตรงและเท้าห่างกันประมาณ 1 เมตร
- 2. ก้มตัวลงและใช้มือทั้งสองข้างจับที่ขอบของของที่จะขนถ่าย
- 3. ยกของขึ้นโดยใช้ขาและเท้า
- 4. ยืนตรงและเท้าห่างกันประมาณ 1 เมตร

**ห้ามงัดแงะใช้ข้อมือ**

1. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ข้อมือ
2. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้เท้า
3. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ไหล่
4. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้หลัง

**ข้อควรระวัง**

- 1. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ข้อมือ
- 2. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้เท้า
- 3. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ไหล่
- 4. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้หลัง

**การยกของหนักทางราบ**

- 1. ตรวจสอบน้ำหนักของของที่จะยกไม่เกินขีดจำกัด
- 2. ตรวจสอบสภาพของพื้นที่จะยก
- 3. ตรวจสอบสภาพของของที่จะยก
- 4. ตรวจสอบสภาพของมือก่อนยก

**วิธียกของหนักทางราบ**

- 1. ยืนตรงและเท้าห่างกันประมาณ 1 เมตร
- 2. ก้มตัวลงและใช้มือทั้งสองข้างจับที่ขอบของของที่จะยก
- 3. ยกของขึ้นโดยใช้ขาและเท้า
- 4. ยืนตรงและเท้าห่างกันประมาณ 1 เมตร

**ห้ามงัดแงะใช้ข้อมือ**

1. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ข้อมือ
2. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้เท้า
3. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ไหล่
4. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้หลัง

**ข้อควรระวัง**

- 1. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ข้อมือ
- 2. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้เท้า
- 3. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้ไหล่
- 4. ห้ามงัดแงะของหนักโดยใช้หลัง





### ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร



- เครื่องจักรไฟฟ้าหลายชนิด เช่น เมาชิ่ง เรือท่า เรือขุด และรถยกหลายชนิดใช้เชื้อเพลิงฟอสซิล
- เครื่องจักรต่างๆ จะปล่อยเสียงรบกวน ฝุ่น ควัน และก๊าซพิษ
- ส่วนที่จุดประกายไฟ PPE เครื่องป้องกัน และใช้เครื่องป้องกันความปลอดภัยและสุขภาพ เช่น กระจกใส่อุปกรณ์



- ใช้รถเครื่องจักรที่ใช้พลังงาน ตรวจสอบความปลอดภัยของเครื่องจักรก่อน
- ห้ามใช้รถเครื่องจักรขณะที่มีสิ่งกีดขวาง หรือมีผู้ปฏิบัติงานอื่นอยู่ใกล้
- ห้ามใช้รถเครื่องจักรในบริเวณที่มีคนเดินผ่านไปมา
- ห้ามใช้รถเครื่องจักรในบริเวณที่มีคนเดินผ่านไปมา หรือมีสิ่งกีดขวาง

### จำกัดพื้นที่ของเครื่องจักร



เมื่อใช้รถ เครื่องจักร 2500 ขึ้นไปในพื้นที่ของเครื่องจักร

ห้ามใช้รถ เครื่องจักรในพื้นที่ที่มีคนเดินผ่านไปมา หรือมีสิ่งกีดขวาง

ห้ามใช้รถ เครื่องจักรในพื้นที่ที่มีคนเดินผ่านไปมา หรือมีสิ่งกีดขวาง



### อันตรายจากการใช้ท่อ ยื่น



จุดเกิดอุบัติเหตุจากการใช้ท่อ ยื่น

- อันตรายจากการใช้ท่อ ยื่น
- อันตรายจากการใช้ท่อ ยื่น
- อันตรายจากการใช้ท่อ ยื่น

สื่อนำเสนอและอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้ห้องเย็น



**การป้องกันในกรณีฉุกเฉินในห้องเย็น**

- > จัดการกรณีฉุกเฉินในห้องเย็นไว้ที่จุดที่เห็น โคมไฟฉุกเฉินบริเวณห้องเย็น มีปุ่มสีแดงไว้กดปุ่มฉุกเฉิน
- > ส่วนชุดป้องกันห้องเย็นมี 2 ส่วน คือ 1. ฝาปิด 2. ชุดป้องกันห้องเย็น
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน



**อันตรายจากการใช้ห้องเย็น**

อุบัติเหตุในห้องเย็น มีดังนี้

- > อุณหภูมิในห้องเย็นต่ำเกินไป อาจทำให้ผิวหนังไหม้
- > อุณหภูมิในห้องเย็นต่ำเกินไป อาจทำให้ผิวหนังไหม้
- > อุณหภูมิในห้องเย็นต่ำเกินไป อาจทำให้ผิวหนังไหม้

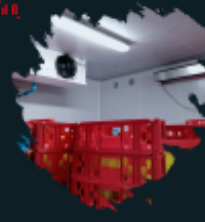
**การป้องกัน**

- > ใช้ถุงมือป้องกันผิวหนัง
- > ใช้ถุงมือป้องกันผิวหนัง
- > ใช้ถุงมือป้องกันผิวหนัง



**PPE สำหรับห้องเย็น**

- เสื้อกันหนาว
- ถุงมือกันหนาว
- รองเท้ากันหนาว
- ถุงมือกันหนาว



**การป้องกันอันตรายในห้องเย็น**

- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน
- > กรณีเกิดเหตุฉุกเฉินในห้องเย็น ให้รีบกดปุ่มฉุกเฉิน

**วิธีทำมาหากับไฟฟ้าที่ปลอดภัย**

1. ตรวจสอบสายไฟ ตรวจสอบสายไฟที่ชำรุดหรือปลอกฉนวนที่สึกกร่อน
2. ตรวจสอบอุปกรณ์ ตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าที่ชำรุดหรือปลอกฉนวนที่สึกกร่อน
3. ตรวจสอบการติดตั้ง ตรวจสอบการติดตั้งสายไฟที่ถูกต้อง
4. ตรวจสอบการ接地 ตรวจสอบการ接地ที่ถูกต้อง

**ห้ามนำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ**

- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ
- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ
- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ
- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ
- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ
- ห้าม นำสิ่งของเข้าใกล้สายไฟ

















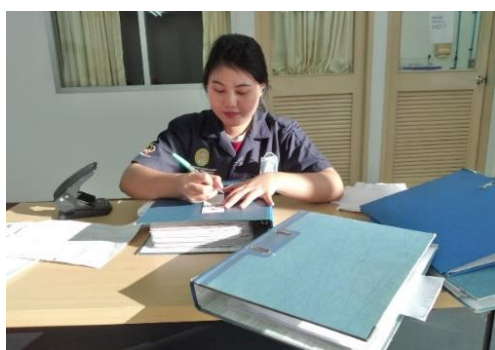
ภาคผนวก ข

ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ

## รูปภาพ กิจกรรมและงานอื่น ๆที่ได้รับมอบหมาย



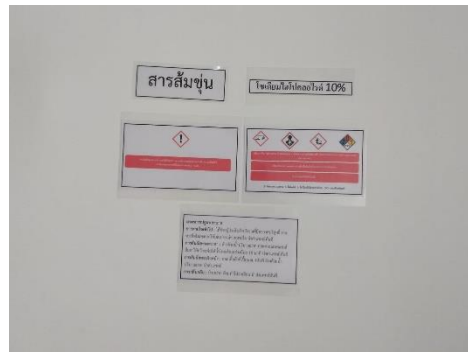
ตรวจเช็คถังดับเพลิง



เรียบเรียงเอกสารเกี่ยวกับเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย



ติดบอร์ดประชาสัมพันธ์



ติดป้ายแสดงความเป็นอันตรายหน้าห้องและในห้องเก็บสารเคมี



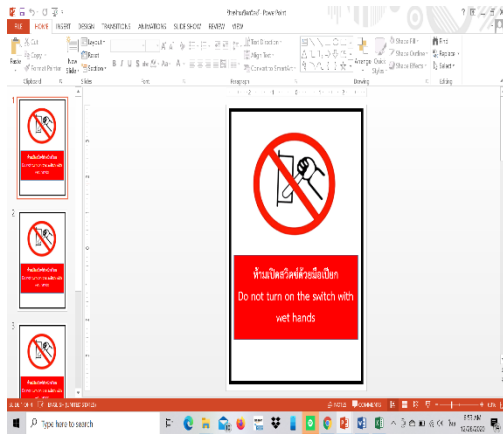
อบรมหัวหน้าฝ่ายเครื่องจักร เกี่ยวกับการทำงานกับไฟฟ้าและความปลอดภัยในการทำงานกับไฟฟ้า



ติดป้ายแสดงความเป็นอันตรายบริเวณท่อระบายไอน้ำร้อน



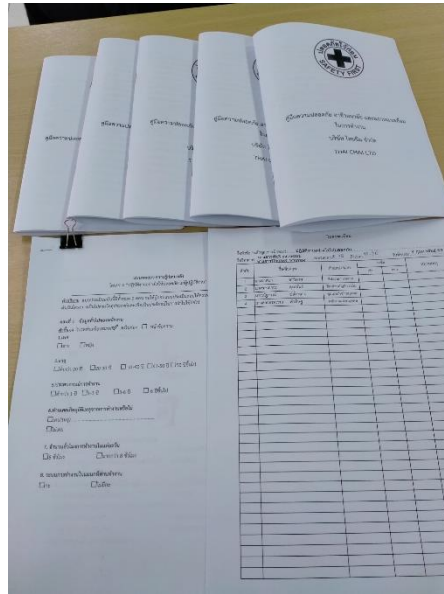
เดินสำรวจในโรงงานและนำป้าย บอกกำลังไฟฟ้า ไปติดที่ตู้ควบคุมไฟฟ้า



ออกแบบป้ายแสดงความเป็นอันตรายเกี่ยวกับไฟฟ้า



## ภาพกิจกรรมอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน



## อบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในสำนักงาน



อบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานช่างซ่อมบำรุง



อบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานชนถั่วและเครื่องจักรในกระบวนการผลิต



อบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในการจัดเก็บสินค้าในห้องเย็น