



## รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในกระบวนการผลิต  
(Risk assessment and Process Hazard Analysis)

โดย

นางสาวนภาพร ภูษัณญเจริญ รหัสนักศึกษา 6040215211

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต

สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

**ชื่อโครงการ** การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในกระบวนการผลิต  
(Risk assessment and Process Hazard Analysis)

**ผู้จัดทำ** นางสาวนภาพร ภูษัญญูเจริญ

**หลักสูตร** วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

**ปีการศึกษา** 2563

**อาจารย์ที่ปรึกษา** อาจารย์นรา ระวาดชัย

### บทคัดย่อ

โครงการศึกษา เรื่องการประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในกระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อค้นหาปัจจัยเสี่ยงในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงานที่แอบแฝงอยู่และอาจก่อให้เกิดอันตราย และนำมาทำให้เกิดอุบัติเหตุและความสูญเสียต่อทรัพย์สินบริษัท ดังนั้นเราจึงประเมินความเสี่ยงเพื่อกำหนดแนวทางในการป้องกันอันตรายที่จะเกิดในแต่ละขั้นตอนการทำงาน

ในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ ผู้จัดทำโครงการได้ศึกษาเกี่ยวกับการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย นโยบายและข้อกำหนดด้านความปลอดภัยของสถานประกอบการ รวมทั้งศึกษากระบวนการผลิตของสถานประกอบการ โดยแบ่งออกเป็นแผนกต่างๆ จึงมีความสนใจที่จะจัดทำโครงการประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในกระบวนการผลิต เนื่องจากทางสถานประกอบการได้มีการวิเคราะห์ประเมินความเสี่ยงเบื้องต้นแล้ว แต่ยังไม่ครอบคลุมทุกขั้นตอนการปฏิบัติงานในแต่ละแผนก จึงได้จัดทำเป็นโครงการประเมินความเสี่ยงเพิ่มเติม เพื่อให้ครอบคลุมทุกขั้นตอนการทำงาน

โครงการครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ เป็นการศึกษาในกรณีศึกษาพื้นที่อุตสาหกรรมผลิตแป้งมันสำปะหลังแปรรูป เพื่อค้นหาปัจจัยเสี่ยงที่อาจก่อให้เกิดอันตรายในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงาน ประเมินความเสี่ยงและกำหนดแนวทางในการป้องกันอันตรายให้ครอบคลุมมากยิ่งขึ้น ซึ่งผลการประเมินความเสี่ยงพบว่า มีระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้จำนวน 99 รายการ ที่ต้องดำเนินการจัดทำแผนควบคุมความเสี่ยง เพื่อหลีกเลี่ยงโอกาสที่จะเกิดความเสี่ยง และระดับความเสี่ยงเล็กน้อยจำนวน 25 รายการ

**คำสำคัญ** : การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย การประเมินความเสี่ยง อุบัติเหตุ

## กิตติกรรมประกาศ

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด สถานที่ตั้ง เลขที่ 88 หมู่ 12 ตำบลกุดโบสถ์ อำเภอเสิงสาง จังหวัดนครราชสีมา ระหว่าง วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ.2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม พ.ศ.2564 ทำให้นักศึกษาฝึกงานได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่เกี่ยวข้องกับสายงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ยังได้เรียนรู้ทักษะที่สามารถนำไปใช้ในการปฏิบัติงานจริง ซึ่งเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง

สำหรับ โครงการสหกิจศึกษานี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความอนุเคราะห์ช่วยเหลือและความร่วมมือจากฝ่ายต่างๆ รวมถึงการสนับสนุนจากบุคลากรหลายท่าน ดังนี้

ขอขอบพระคุณ อาจารย์นรา ervaอดชัย อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการสหกิจศึกษา และคณาจารย์สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

ขอขอบพระคุณ บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟายด์ สตาร์ช จำกัด และพี่เลี้ยงที่ปรึกษาโครงการ ดังนี้

1. นางสาวกมลทิพย์ หมู่หาร ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
2. นางนรินทร โคมตะขบ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ
3. นางสาววรรณภรณ์ พงษ์พรกุล ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่ไม่ได้กล่าวนาม ที่ได้ให้ความช่วยเหลือดูแลให้คำปรึกษาเกี่ยวกับการทำงานในทุกๆด้าน ตลอดจนให้คำแนะนำในการจัดทำโครงการฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ โอกาสนี้ด้วย

นางสาวนภาพร ภู่อัญญาเจริญ

## สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
สารบัญ	ค
สารบัญ(ต่อ)	ง
สารบัญตาราง	จ
สารบัญตาราง(ต่อ)	ช
สารบัญตาราง(ต่อ)	ซ
สารบัญภาพ	ฅ
<b>ส่วนที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ</b>	<b>1</b>
1. ชื่อสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
2. ลักษณะการประกอบการ	2
3. แผนผังองค์กร	4
4. กระบวนการผลิต	5
5. ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	8
6. พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา	8
7. ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน	8
<b>ส่วนที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน</b>	
<b>บทที่ 1 โครงการที่ได้รับมอบหมาย</b>	<b>9</b>
1.1 หลักการและเหตุผล	9
1.2 วัตถุประสงค์	9
1.3 ขอบเขตการศึกษา	10
1.4 ผลที่คาดว่าจะได้รับ	10
1.5 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล	10
1.6 ขอบเขตของโครงการ	10
1.7 การดำเนินงาน	11
1.8 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	11

## สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
<b>บทที่ 2 สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน</b>	
2.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน	21
<b>บทที่ 3 อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติสหกิจศึกษา</b>	128
1. ตนเอง	128
2. หลักสูตร	128
3. มหาวิทยาลัย	128
บรรณานุกรม	129
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก	130

## สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1.1 การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ	12
ตารางที่ 1.2 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล	12
ตารางที่ 1.3 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน	13
ตารางที่ 1.4 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	13
ตารางที่ 1.5 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน	13
ตารางที่ 1.6 การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย	14
ตารางที่ 1.7 แผนที่ต้องดำเนินการสำหรับความเสี่ยงแต่ละระดับ	15
ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งาน เพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety )	17
ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งาน เพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety ) (ต่อ)	18
ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งาน เพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety ) (ต่อ)	19
ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งาน เพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety ) (ต่อ)	20
ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก modified	22
ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Dryer	33
ตารางที่ 2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Packing	42
ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Blender	45
ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก ware house	49
ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Research and Development	55
ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Maintenance	62
ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Quality Control	68

## สารบัญตาราง(ต่อ)

	หน้า
ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Office	83
ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Electrical Maintenance	88
ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก Engineering	93
ตารางที่ 2.12 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แผนก แม่บ้าน ( ทูพลภาพ / พิการ )	99
ตารางที่ 2.13 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Modified	100
ตารางที่ 2.14 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Dryer	102
ตารางที่ 2.15 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Packing	105
ตารางที่ 2.16 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Blender	106
ตารางที่ 2.17 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Ware house	107
ตารางที่ 2.18 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Research and Development	108
ตารางที่ 2.19 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Maintenance	110
ตารางที่ 2.20 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Electrical Maintenance	111
ตารางที่ 2.21 ทะเบียนความเสี่ยง แผนก Engineering	112
ตารางที่ 2.22 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Modified	114
ตารางที่ 2.23 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Dryer	116
ตารางที่ 2.24 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Packing	119
ตารางที่ 2.25 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Blender	120
ตารางที่ 2.26 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Ware house	121

## สารบัญตาราง(ต่อ)

	หน้า
ตารางที่ 2.27 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Research and Development	122
ตารางที่ 2.28 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Maintenance	124
ตารางที่ 2.29 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Electrical Maintenance	125
ตารางที่ 2.30 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง ) แผนก Engineering	126



## สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1.1 ภาพถ่าย บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด	1
ภาพที่ 1.2 โครงสร้างแผนผังองค์กร	4
ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด	5
ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด ( ต่อ )	6
ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด ( ต่อ )	7

## ส่วนที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

### 1. ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท เอี่ยมเสง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด สถานที่ตั้ง เลขที่ 88 หมู่ 12 ตำบลกุดโบสถ์  
อำเภอเสิงสาง จังหวัดนครราชสีมา 30330 โทรศัพท์ : 0-4445-7041-4

เวลาทำการ : จันทร์ - ศุกร์ เวลา 08:00-17:00 น.

เสาร์ - อาทิตย์ เวลา 08:00-17:00 น.



ภาพที่ 1.1 ภาพถ่าย บริษัท เอี่ยมเสง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด

## 2 ลักษณะการประกอบกิจการ

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด ผลิตแป้งมันสำปะหลังแปรรูป

### นโยบายบริษัท

มุ่งเน้นการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ปราศจากการปลอมปน ปลอดภัยต่อผู้บริโภค สอดคล้องตามกฎหมาย ใส่ใจสิ่งแวดล้อม และพัฒนาระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ลูกค้าพึงพอใจ

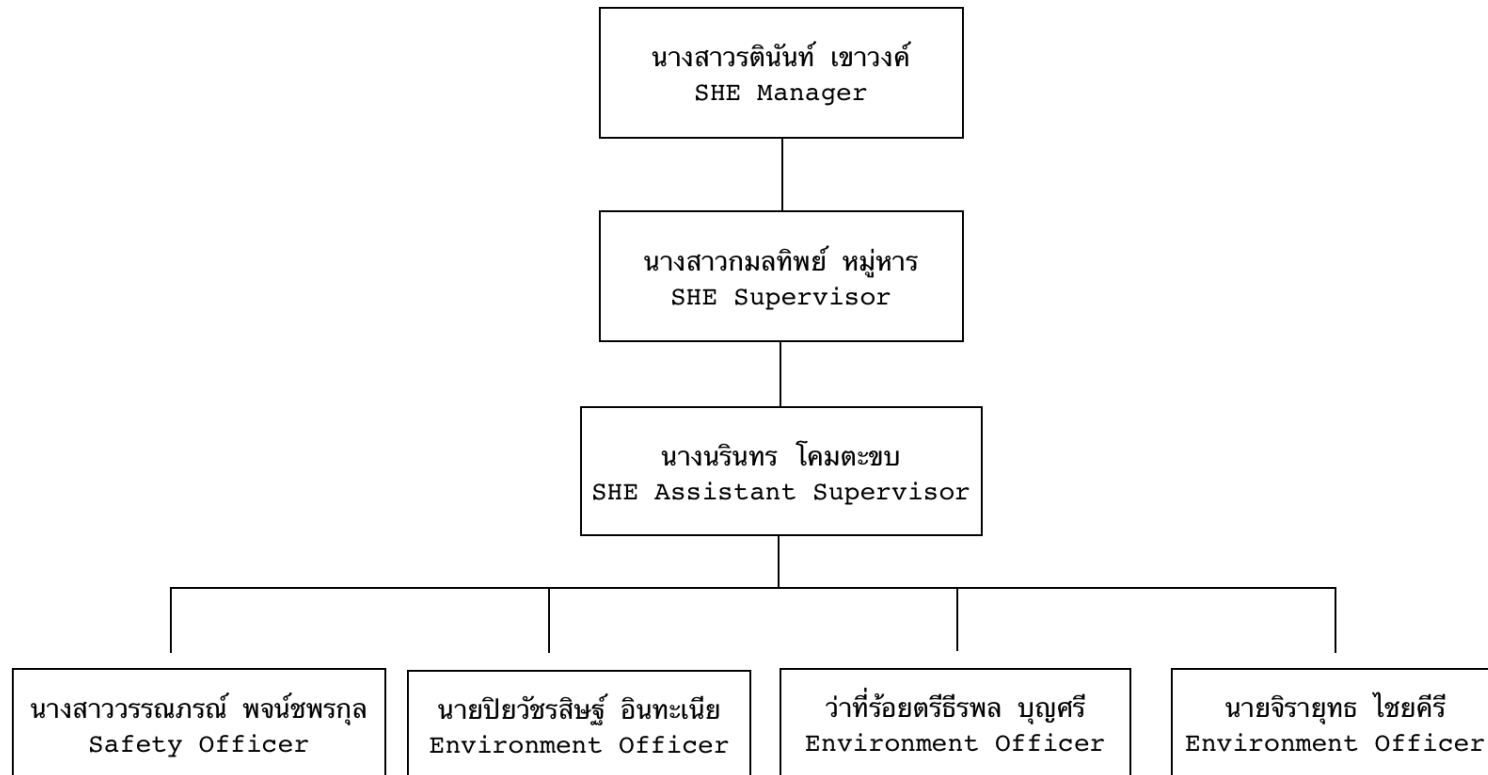
### นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้วยบริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายบริษัทในเรื่องดังกล่าวไว้ต่อไปนี้

- 1) ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
- 2) บริษัทฯ จะสนับสนุนให้มีการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ปลอดภัย
- 3) บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมด้านความปลอดภัยต่างๆที่จะช่วยกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงาน เช่น การฝึกอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ และแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
- 4) ผู้บังคับบัญชาทุกระดับจะต้องกระทำตนให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรม ฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติตามด้วยวิธีที่ปลอดภัย
- 5) พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตัวเองและเพื่อนร่วมงาน ตลอดจนทรัพย์สินของบริษัท เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
- 6) พนักงานทุกคนต้องดูแลความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่ปฏิบัติงาน
- 7) พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการและกิจกรรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัท และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
- 8) บริษัทฯ ต้องปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ ระเบียบ และมาตรฐานที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างเคร่งครัด

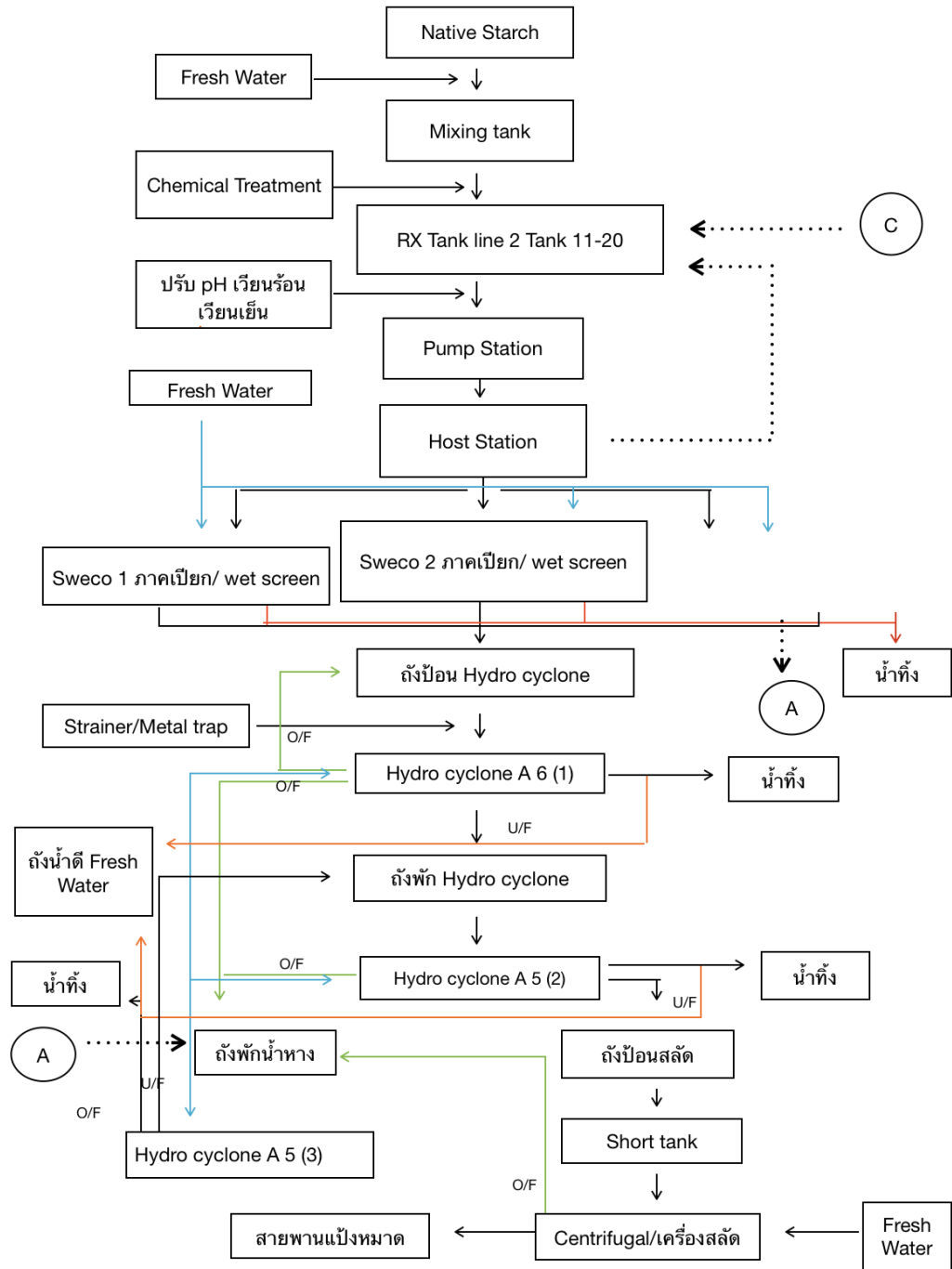
- 9) บริษัทฯ จะจัดให้มีการทบทวนและประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้  
ข้างต้นเป็นประจำ

### 3. แผนผังองค์กร



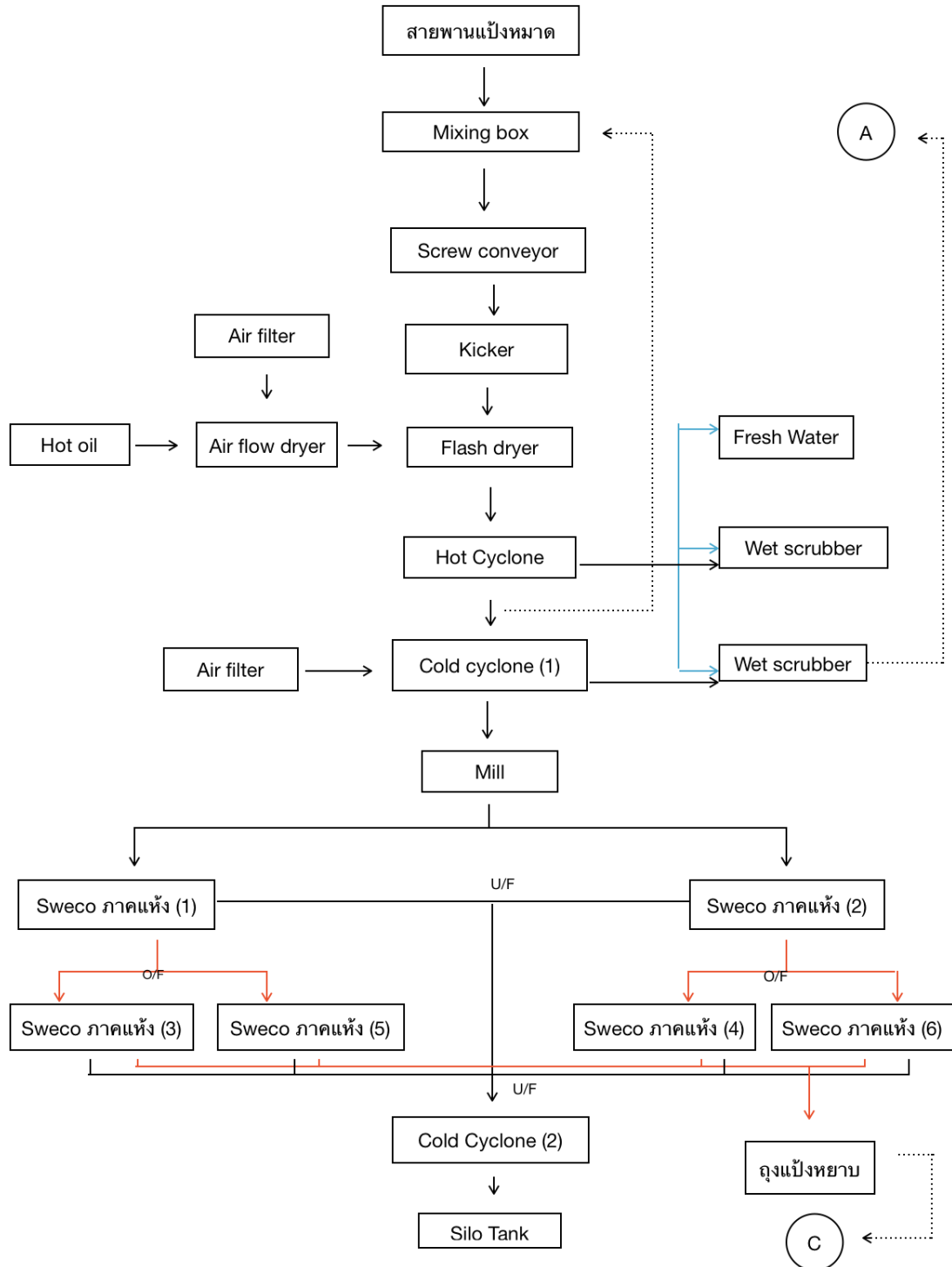
ภาพที่ 1.2 โครงสร้างแผนผังองค์กร

4. กระบวนการผลิต



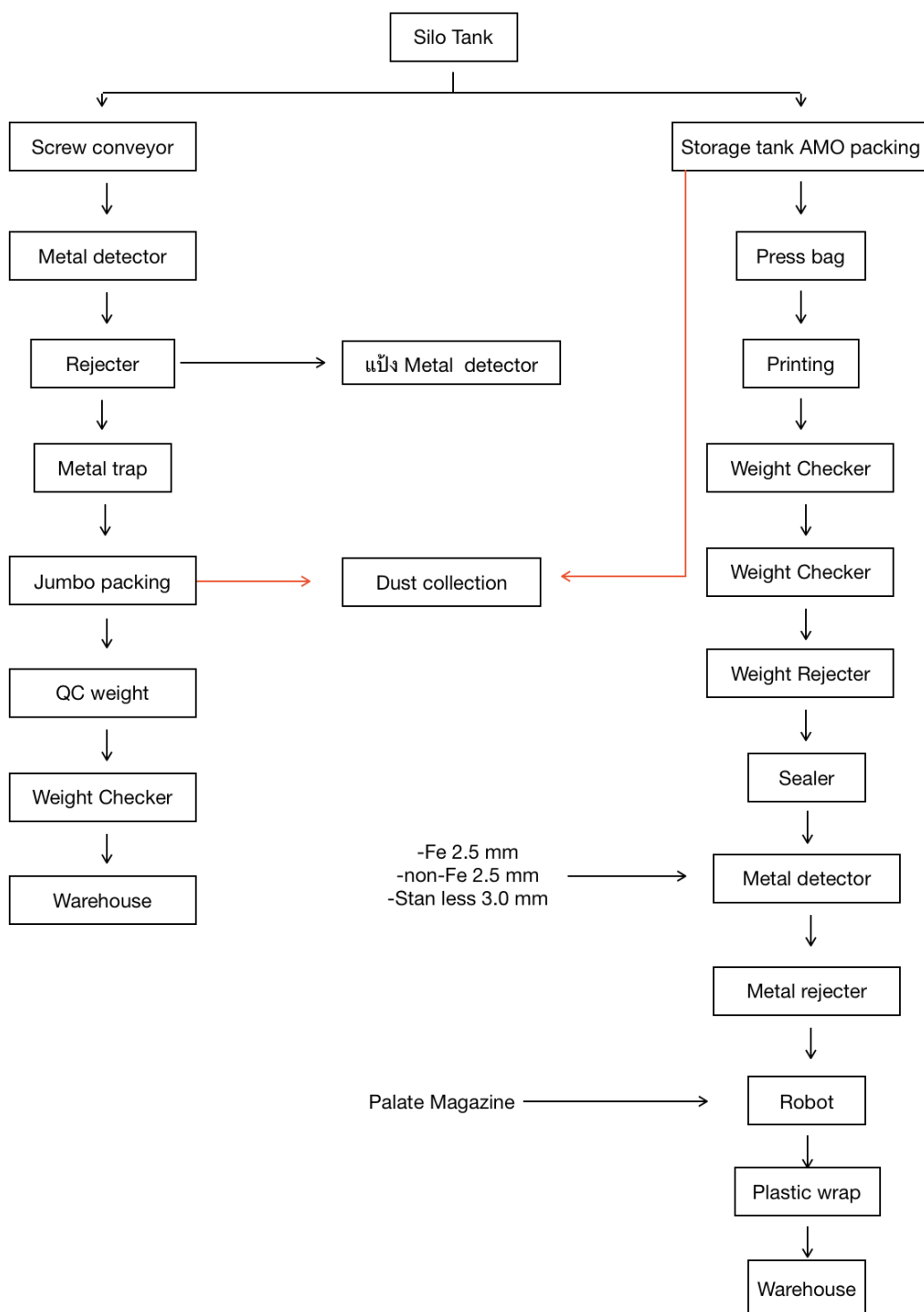
ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด

## 4. กระบวนการผลิต (ต่อ)



ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด (ต่อ)

## 4. กระบวนการผลิต (ต่อ)



ภาพที่ 1.3 กระบวนการผลิต บริษัท เอี่ยมเสง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด (ต่อ)



## 5. ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

### 5.1 ตำแหน่งฝึกสหกิจศึกษา

ตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

### 5.2 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1. ร่วมประเมินหน่วยงานและเปิด Work permit ทุกวัน
2. ร่วมตรวจสอบอุปกรณ์ระบบน้ำดับเพลิงและระบบน้ำดับเพลิงอัตโนมัติ บริเวณพื้นที่จัดเก็บสารเคมีไวไฟ 1 ครั้ง/สัปดาห์
3. ศึกษากฎหมายด้านความปลอดภัย 1 ครั้ง/สัปดาห์
4. ร่วมเดินตรวจความปลอดภัยกับคณะกรรมการความปลอดภัย 2 ครั้ง/เดือน
5. ร่วมตรวจสอบถังดับเพลิง, สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้และอุปกรณ์ตอบโต้เหตุฉุกเฉินต่างๆ 1 ครั้ง/เดือน
6. ร่วมตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือ Maintenance ให้อยู่ในสภาพปลอดภัย 1 ครั้ง/เดือน
7. จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ข่าวสารข้อมูลความปลอดภัย 1 ครั้ง/เดือน
8. ร่วมประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยฯ 1 ครั้ง/เดือน
9. อบรมพนักงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน 1 ครั้ง/เดือน
10. ร่วมซ้อมแผนฉุกเฉิน กรณีสารเคมีหกรั่วไหล ประจำปี
11. ร่วมฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ประจำปี

## 6. พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

นางสาวกมลทิพย์ หมู่หาร

ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด

## 7. ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน : วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง 19 มีนาคม 2564

วัน เวลา ปฏิบัติงาน : จันทร์-เสาร์ เวลา 08.00-17.00 น.

## บทที่ 1 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

### 1.1 หลักการและเหตุผล

ปัจจุบัน โรงงานอุตสาหกรรมมีการก่อสร้างขึ้นมากมายซึ่งมีการใช้เครื่องจักรและแรงงานคน ผลกระทบที่ชัดเจนจากเศรษฐกิจโลกที่ผันผวนอาจทำให้โรงงานอุตสาหกรรมเจอลักษณะงานหนักกว่าที่คิด ซึ่งจะมีผลพวงทำให้ภาคอุตสาหกรรมต้องแข่งขันกันทั้งด้านคุณภาพและราคา ทำให้ผู้ผลิตต้องใช้เครื่องจักรและเทคโนโลยีที่ทันสมัย และมีระบบการทำงานที่ซับซ้อนมากขึ้น สภาพแวดล้อมในโรงงานต้องปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอยู่ตลอด จากระบบการผลิตที่พัฒนาขึ้นอย่างรวดเร็ว คนงานมีงานที่เพิ่มมากขึ้นทำให้ความเสี่ยงยิ่งสูงขึ้นตามไปด้วย จึงส่งผลกระทบต่อการบาดเจ็บของคนงานและเกิดความเสียหายทางทรัพย์สินอันเนื่องมาจากการเกิดอุบัติเหตุ หรืออันตรายในโรงงานอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด มีความมุ่งมั่นสร้างแรงจูงใจและจิตสำนึกด้านความปลอดภัยโดยมีเป้าหมายคืออุบัติเหตุต้องเป็นศูนย์ จึงต้องมีการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงเพื่อค้นหาปัจจัยเสี่ยงในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อกำหนดแนวทางในการป้องกันอันตรายและปรับปรุงแก้ไขวิธีปฏิบัติงานในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงาน ให้มีความถูกต้องอย่างเหมาะสมและปลอดภัยเพียงพอ ปราศจากอันตรายอันจะเกิดแก่ ร่างกาย ชีวิต และทรัพย์สินในขณะปฏิบัติงาน

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) เป็นวิธีการวิเคราะห์อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิต สามารถวิเคราะห์ได้ว่าในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตมีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและนำผลการวิเคราะห์มาใช้ในการปรับปรุงวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตให้ถูกต้องปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงานและทรัพย์สิน

### 1.2 วัตถุประสงค์

1.2.1 เพื่อค้นหาปัจจัยเสี่ยงที่อาจก่อให้เกิดอันตรายในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงานกำหนดแนวทางในการป้องกันอันตราย

1.2.2 เพื่อกำหนดแนวทางในการป้องกันอันตรายและกำหนดมาตรฐานขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย

1.2.3 เพื่อส่งเสริมให้พนักงานผู้ปฏิบัติงานตระหนักถึงความเสี่ยงรวมถึงอุบัติเหตุที่อาจทำให้เกิดความสูญเสีย ในอนาคต

### 1.3 ขอบเขตการศึกษา

ศึกษาและวิเคราะห์หาอันตรายและจัดระดับความเสี่ยงในการเกิดอันตรายในอุตสาหกรรมแป้งมันสำปะหลัง โดยใช้เทคนิคการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย พื้นที่ที่ทำการศึกษา บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด มีระยะศึกษาตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง 19 มีนาคม 2564

### 1.4 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1.4.1 ทราบถึงปัจจัยเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุหรืออันตรายในแต่ละขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงาน รวมถึงแนวทางการป้องกันอันตราย

1.4.2 พนักงานมีความตระหนักถึงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากขั้นตอนการปฏิบัติงานมากยิ่งขึ้น

1.4.3 พนักงานปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย

1.4.4 สถิติการเกิดอุบัติเหตุและความรุนแรงจากการทำงานลดลง

### 1.5 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล

1. แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ( Risk Assessment)
2. แบบฟอร์มทะเบียนความเสี่ยง
3. แบบฟอร์มแผนงานควบคุมความเสี่ยง

### 1.6 ขอบเขตของโครงการ

แผนกงานแต่ละแผนกของ บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด จำนวน 11 แผนก

1. แผนก Modified
2. แผนก Dryer
3. แผนก Packing
4. แผนก Blender
5. แผนก Ware house
6. แผนก Research and Development
7. แผนก Maintenance
8. แผนก Quality Control
9. แผนก Office
10. แผนก Electrical maintenance

11. แผนก Engineering
12. แผนก แม่บ้าน ( ผู้พิการ หรือ ทูพลภาพ )

## 1.7 การดำเนินงาน

### 1.7.1 ชั้นวางแผน

- 1.กำหนดหัวข้อโครงการ และวางแผนโครงการ จากประเด็นที่สนใจ
- 2.เลือกรงานที่ต้องการวิเคราะห์ การพิจารณาคัดเลือกรงานที่จะนำมาวิเคราะห์เรียงตามลำดับ

### 1.7.2 ชั้นดำเนินงาน

- 1.ศึกษาข้อมูลเบื้องต้น ขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานในกระบวนการผลิต โดยการเดินทางสำรวจ
- 2.เก็บข้อมูลความเสี่ยงโดยการสังเกตและสัมภาษณ์

### 1.7.3 ชั้นสรุป

- 1.สรุปและรายงานผลการดำเนินโครงการ
- 2.ทบทวนโครงการและจัดทำรูปเล่มรายงาน

## 1.8 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

### 1.8.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( Job Safety Analysis : JSA )

เป็นกระบวนการหรือเทคนิคเชิงรุกที่จะพุ่งเป้าไปยังงานที่มีลักษณะพิเศษ (Special Tasks ) เพื่อที่จะค้นหาหรือแจกแจง (Identification) อันตราย ก่อนที่จะเกิดเหตุการณ์ขึ้น โดยมองถึงความสัมพันธ์ระหว่างตัว

ผู้ปฏิบัติงาน งานที่จะทำ กระบวนการ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เมื่อแจกแจงอันตรายต่างๆแล้ว ก็จะนำไปประเมินและพิจารณาแก้ไขหรือจัดสรรมาตรการที่เหมาะสมและเพียงพอในการขจัด ลด ป้องกัน หรือควบคุมอันตรายในงานเหล่านั้น ให้มีความเสี่ยง (Risks) ที่จะเกิดอุบัติเหตุที่น้อยที่สุด หรืออยู่ในระดับที่ยอมรับได้

### 1.8.2 การประเมินโอกาสของการเกิดเหตุการณ์

ขั้นตอนนี้คือการนำเอาข้อมูลจากการชี้บ่งอันตรายที่ระบุถึงความล้มเหลวของอุปกรณ์ และความผิดพลาดจากการปฏิบัติงานมาพิจารณาว่า มีโอกาสเกิดขึ้นได้มากน้อยเพียงใด ระเบียบของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง

และการจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 ได้กำหนดหลักเกณฑ์ในการพิจารณาถึงโอกาสเหตุการณ์ต่างๆ ไว้ 4 ระดับ ตามหัวข้อ ดังตารางต่อไปนี้

ตารางที่ 1.1 การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ

ระดับ	รายละเอียด
1	มีโอกาสในการเกิดได้ยาก เช่น ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาดังกล่าวตั้งแต่ 10 ปีขึ้นไป
2	มีโอกาสในการเกิดน้อย เช่น ความถี่ในการเกิดเกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วง 5 - 10 ปี
3	มีโอกาสในการเกิดปานกลาง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-5 ปี
4	มีโอกาสในการเกิดสูง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดมากกว่า 1 ครั้ง ใน 1 ปี

### 1.8.3 การพิจารณาความรุนแรงของอันตราย

เป็นการนำข้อมูลที่ระบุไว้ในแบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงมา ประเมินความรุนแรงว่าจะให้อยู่ในระดับใด โดยการนำข้อมูลมาเปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่กำหนด ของระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง

ตารางที่ 1.2 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่างๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	มีการบาดเจ็บเล็กน้อยระดับปฐมพยาบาล
2	ปานกลาง	มีการบาดเจ็บที่ต้องได้รับการรักษาทางการแพทย์
3	สูง	มีการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยที่รุนแรง
4	สูงมาก	ทุพพลภาพหรือเสียชีวิต

ตารางที่ 1.3 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่างๆที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ไม่มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงานหรือมีผลกระทบเล็กน้อย
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงานและแก้ไขได้ในระยะเวลาดำเนินการ
3	สูง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงานและต้องใช้เวลาในการแก้ไข
4	สูงมาก	มีผลกระทบรุนแรงต่อชุมชนเป็นมาลงกว้าง หรือหน่วยงานของรัฐต้องเข้าดำเนินแก้ไข

ตารางที่ 1.4 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเล็กน้อย สามารถควบคุมหรือแก้ไขได้
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมปัญหา สามารถแก้ไขได้ในระยะเวลาดำเนินการ
3	สูง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมรุนแรงต้อง ใช้เวลาในการแก้ไข
4	สูงมาก	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและมากต้อง ใช้ทรัพยากรและเวลาในการแก้ไข

ตารางที่ 1.5 การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่างๆที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ทรัพย์สินเสียหายน้อยมากหรือไม่เสียหายเลย
2	ปานกลาง	ทรัพย์สินเสียหายปานกลางและสามารถดำเนินการผลิตต่อไปได้
3	สูง	ทรัพย์สินเสียหายมากเลยต้องหยุดการผลิตในบางส่วน
4	สูงมาก	ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตทั้งหมด

#### 1.8.4 การประเมินระดับความเสี่ยง

ขั้นตอนนี้เป็นการนำเอาผลคูณระหว่างค่าของโอกาสกับค่าความรุนแรงไปกำหนดเป็นค่าความเสี่ยง

ยกตัวอย่าง เช่น โอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่างๆมีค่าเท่ากับ	3
ความรุนแรงของอันตรายมีค่าเท่ากับ	4
นำค่าที่ได้มาคูณกันคือ	3 คูณ 4 เท่ากับ 12

นำผลลัพธ์ที่ได้จากการคูณไปเปรียบเทียบบหาค่าความเสี่ยงจากตารางการจัดระดับความเสี่ยงของระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543 โดยพิจารณาถึงผลลัพธ์ของระดับโอกาสคูณกับระดับความรุนแรงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สินหรือสิ่งแวดล้อม หากระดับความเสี่ยงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สินหรือสิ่งแวดล้อม มีค่าแตกต่างกันให้ เลือกระดับความเสี่ยงที่มีค่าสูงกว่าเป็นผลของการประเมินความเสี่ยงในเรื่องนั้น ๆ

#### ตารางที่ 1.6 การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย

ระดับ	ผลลัพธ์	รายละเอียด
1	1-2	ความเสี่ยงเล็กน้อย
2	3-6	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม
3	8-9	ความเสี่ยงสูงต้องมีการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง
4	12-16	ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุดดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที

จากการเปรียบเทียบผลลัพธ์เท่ากับ 12 จะได้ภาพความเสี่ยงที่ 4 ซึ่งเป็นความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ต้องหยุดดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที สำหรับแผนที่ต้องดำเนินการสำหรับความเสี่ยงแต่ละระดับสรุปได้ดังนี้

ตารางที่ 1.7 แผนที่ต้องดำเนินการสำหรับความเสี่ยงแต่ละระดับ

ระดับความเสี่ยง	ความหมาย	การจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง
1	ความเสี่ยงเล็กน้อย	ไม่ต้องทำแผน
2	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการทบทวน มาตรการควบคุมความเสี่ยง	แผนงานควบคุมความเสี่ยง
3	ความเสี่ยงสูง ต้องมีการดำเนินงานเพื่อลด ความเสี่ยง	แผนงานลดความเสี่ยง แผนงานควบคุมความเสี่ยง
4	ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องรีบดำเนินการ และปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที	แผนงานลดความเสี่ยง แผนงานควบคุมความเสี่ยง

#### 1.8.5 มาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน ( Safety Standard Operation Procedure : SSOP )

การจัดทำมาตรฐานวิธีการทำงานอย่างปลอดภัยเป็นการนำ JSA ที่ได้ มาพัฒนา โดยการนำเอามาตรการขจัดหรือลดอันตราย ที่กำหนดขึ้นมาเรียงเรียงสอดคล้องไปกับ วิธีการปฏิบัติงานในแต่ละขั้นตอนด้วยเพื่อให้เกิดการปฏิบัติงานได้จริง การสอดคล้อง มาตรการต่างๆ ควรเริ่มตั้งแต่ช่วงก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน และหลังปฏิบัติงาน เนื้อหาของมาตรฐานควรถูกทบทวนให้มั่นใจได้ว่าผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้โดย ไม่เกิดอุบัติเหตุขณะปฏิบัติงาน ( work instruction ) ตามมาตรฐาน ISO 9000 หรือ GMP/HACCP เป็นต้น แล้วให้นำเอกสารเหล่านี้มาปรับปรุงมาหาด้วยเพิ่มมาตรการขจัด หรือลดอันตรายเข้าไป เพื่อความปลอดภัยต่างๆ ปฏิบัติเสมือนเป็นการปฏิบัติงานตามปกติ มาทำอย่างปลอดภัยไปใช้มีแนวคิดดังนี้ การนำไปใช้อธิบายหรืออบรมให้แก่พนักงาน และ พนักงานใหม่ ควรทำการสังเกตการปฏิบัติงานของพนักงานเป็นระยะ ๆ พนักงานสามารถ นำไปปฏิบัติงานได้จริงปฏิบัติตามที่ระบุไว้โดยไม่เกิดอุบัติเหตุ ทุกครั้งที่มียุติเหตุเกิดขึ้น ในงานที่ได้ทำ JSA แล้วต้องมีการทบทวนใหม่ว่า มีความเหมาะสมหรือไม่ เนื่องจาก เทคนิคนี้ยังไม่สามารถวิเคราะห์อันตรายได้ถึงสาเหตุพื้นฐาน (basic cause) แต่ให้พนักงาน ที่เกี่ยวข้องทุกคนได้รับทราบ ปรับวิธีการใหม่ ถ้าหากอุบัติเหตุเกิดขึ้นเนื่องจากไม่สามารถ ปฏิบัติงานตาม SSOP/JSA ได้ควรปรึกษากับหัวหน้าและผู้ปฏิบัติงานโดยตรงเพื่อดูว่ามี เหตุผลใดที่ไม่สามารถปฏิบัติตาม โดยผ่านการทบทวนจากหัวหน้างานผู้ปฏิบัติงาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานหน่วยซ่อมบำรุงและวิศวกรเป็นอย่างน้อย



### 1.8.6 กฎหมายที่เกี่ยวข้อง

1. ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้แจงอันตราย การประเมินความเสี่ยงและ การจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543
2. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมเรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2552

ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety )

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ		
			พฤศจิกายน		ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2			3	4
1	สำรวจกระบวนการขั้นตอนการทำงานของแต่ละแผนก	P		■	■																	
		A		■	■																	
2	ติดต่อและแจ้งเจ้าของพื้นที่ที่จะเข้าไปประเมินความเสี่ยง	P			■																	
		A			■																	
3	จัดเตรียมแบบฟอร์มที่จะใช้ในการประเมินความเสี่ยง	P				■																
		A				■																
4	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก Modified	P					■															
		A					■															
5	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก Dryer	P							■													
		A							■													

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงาน

■ Plan ■ Action

ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety) (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			พฤศจิกายน		ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม								
			3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
6	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																							
	Packing / Blender	A																							
7	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																							
	Ware house	A																							
8	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																							
	Reserch and Development	A																							
9	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																							
	Maintenance	A																							

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงาน



Plan



Action

ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety) (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ		
			พฤศจิกายน		ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2			3	4
10	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																				
	Quality Control	A																				
11	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																				
	Office	A																				
12	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																				
	Electmical Maintenance	A																				
13	ทำการเก็บข้อมูลแต่ละแผนก	P																				
		A																				
		A																				
		A																				

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงาน



Plan



Action

ตารางที่ 1.8 แผนการจัดทำโครงการ การประเมินความเสี่ยงและวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Risk assessment and job analysis for safety ) (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ					
			พฤศจิกายน		ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม								
			3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2			3	4			
		A																							
14	สรุปผลการดำเนินโครงการ	P																							
		A																							
15	จัดทำรูปเล่ม	P																							
		A																							

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงาน



Plan



Action

## บทที่ 2 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

### 2.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

2.1.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

2.1.2 ทะเบียนความเสี่ยง

2.1.3 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	ประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Mixing Tank (ถังละลายแป้ง)	1. ขั้บรดย้าย แป้งมาจาก ไลน์ 3 โดยรถ ฟอร์คลิฟท์	- พนักงานขั้บรดยฟอร์ คลิฟท์เฉี่ยวชนพนักงานที่ เดินผ่านบริเวณนั้นและ คนขั้บรดยฟอร์คลิฟท์ - ถุงแป้งอาจเหวี่ยงโดน ลำตัวพนักงานจาก	- พนักงานขั้บรดยแป้งไม่ มองกระจกหลังและขั้บรดย เร็ว  - ถุงแป้งบั้งระดับสายตา พนักงานขั้บรดยขณะที่ยก แป้งมาวาง (เดินหน้า)ทำให้ ถุงแป้งเหวี่ยงไปโดน พนักงานที่รอเกี่ยวหูก กระสอบแป้ง	- จัดอบรมให้พนักงานมีความรู้ ในการใช้รถฟอร์คลิฟท์  - กำหนดความเร็วในการขั้บรดย ฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน  - จัด PPE ที่เหมาะสม	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	ประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Mixing Tank (ถังละลายแป้ง)	2. ใช้รอกยกถุงแป้งขึ้นด้านบนเพื่อเทแป้งลงถังมิกซ์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตะขอรอกหนีบ</li> <li>- ถุงแป้งเหวี่ยง โคนตัวพนักงานเทแป้ง</li> <li>- รอกเสีย สลิงขาด ถุงแป้งหล่นทับ</li> <li>- สลิงขาดติดใส่พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานจับถุงแป้งใส่กับตะขอรอก</li> <li>- พนักงานยืนใกล้ตำแหน่งเทแป้ง</li> <li>- สลิงชำรุด ยกเกินพิกัดที่รับได้ ไม่ได้รับการตรวจเช็ค</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (บังคับให้ใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้งในระยะเวลาที่ปลอดภัย</li> <li>- ผู้ใช้งานตรวจสอบสภาพสลิงก่อนใช้งาน / ช่าง PM ตามแผน</li> </ul>	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม
Mixing Tank (ถังละลายแป้ง)	3. เทแป้งลงถังละลายแป้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- คัดเตอร์บาด</li> <li>- ถุงแป้งเหวี่ยง โคนตัวพนักงาน</li> <li>- ฝุ่นแป้งเข้าตา</li> <li>- สลิงขาด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานเร่งรีบในการทำงาน</li> <li>- พนักงานไม่สวมใส่ PPE (ถุงมือกันบาด)</li> <li>- พนักงานยืนใกล้ถุงแป้งมากเกินไปและไม่ระมัดระวัง</li> <li>- ถุงแป้งแตกขณะเท เทแป้งไม่ตรงถึง แป้งหก</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือกันบาด)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้ง ในระยะเวลาที่ปลอดภัย</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (แว่นตานิรภัย)</li> </ul>	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม



ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Mixing Tank (ถังละลายแป้ง)	4. เก็บกระสอบเมื่อเทแป้งเสร็จ	- ผู้เฝ้าเข้าตา - ปวดเมื่อยเรื้อรัง	- ผู้เฝ้าร่วงลงมาขณะปล่อยถุงลงมา - พนักงานที่อยู่ด้านล่างก้มเก็บถุงแป้งที่เทเสร็จแล้ว (พนักงานด้านบนปล่อยถุงแป้งลงมา)	- จัดหา PPE ที่เหมาะสมแว่นตานิรภัย , หน้ากากอนามัย - อบรมการยศาสตร์ ทำางการทำงานที่ถูกต้อง	2	2	4 (ยอมรับได้)
	5. นำกระสอบแป้งที่เทหมดแล้วไปล้าง	- น้ำล้างกระสอบกระเด็นเข้าตา - ปวดเมื่อยเรื้อรัง - ลื่นจากพื้นที่ล้างกระสอบ - สายฉีดน้ำแรงดัน ( High pressure ) สะบัดใส่พนักงาน - เสียงฉีดล้างดัง	- พนักงานต้องใช้น้ำแรงดันสูงฉีดล้างกระสอบ - พนักงานยกกระสอบขึ้นไปตาก บนราวเหล็กเพื่อทำการฉีดล้าง - ฉีดล้างกระสอบแป้ง พนักงานไม่สวมใส่แว่นตานิรภัย - พนักงานจับสายในการฉีดล้างกระสอบและพื้นไม่แน่น - พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ลดเสียง	- จัดหา PPE ให้เหมาะสม (แว่นตานิรภัย) - อบรมการยศาสตร์ ทำางการทำงานที่ถูกต้อง - จัดหา PPE ให้เหมาะสม (แว่นตานิรภัย , รองเท้าบูท ) - จับสายฉีดน้ำแรงดันให้แน่นก่อนเปิดปั๊ม High pressure - จัดหา PPE ให้เหมาะสม (earplug, earmuff)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
RX TANK	1. รับแป้ง/รับเคมีผง -มีรถบรรทุกขนแป้งมาส่ง พนักงานขับรถฟอร์คลิฟไปยกถุงแป้ง/ถุงเคมี -พนักงานขึ้นไปเกี่ยวถุงแป้ง/ถุงเคมีด้านบนรถ	- พนักงานขับรถฟอร์คลิฟที่เกี่ยวขนพนักงานที่เดินผ่านบริเวณนั้นและคนขับรถฟอร์คลิฟ - หูกระสอบหนีบมือ - พนักงานตกจากรถขณะขึ้นไปเกี่ยวถุง	- พนักงานขับรถเร็วไม่ระมัดระวัง - พนักงานเกี่ยวหูกระสอบกับรถฟอร์คลิฟ -พนักงานทรงตัวไม่ดี -พื้นที่เหยียบไม่ปลอดภัย	- กำหนดให้พนักงานที่ผ่านการอบรมขับเท่านั้น - อบรมเน้นย้ำให้กับพนักงานมีการสื่อสารและทำตามขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัด - พนักงานเหยียบพาเลทที่ใส่กับจารถฟอร์คลิฟที่ขึ้นไปเกี่ยวถุงแป้ง	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
RX TANK	2. ยกถังแป็ง	- พนักงานถูกถังแป็ง เหยียด โคนลำตัว - รอกเสีย สลิงขาด ถูง แป็งหล่นทับ - ก่อ่งใส่โซ่ชำรุด หล่นใส่	- พนักงานยืนใกล้ถังแป็งมาก เกินไปและไม่ระวัง - สลิงชำรุด ยกเกินพิกัดที่รับได้	- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจาก ถังแป็งในระยะที่ปลอดภัย - ผู้ใช้งานตรวจสอบสภาพสลิง ก่อนใช้งาน	2	2	4 (ยอมรับได้)
	3. การเติมเคมี หน้างาน - ฟอสฟอรัส ออกซีคลอ ไรด์	-พนักงานสัมผัส สารเคมีฟอสฟอรัส ออกซีคลอไรด์	- พนักงานถูกสารเคมีฟอสฟอรัส ออกซีคลอไรด์กระเด็นและไอ ระเหยของสารเคมีฟอสฟอรัส ออกซีคลอไรด์ - อุปกรณ์แบ่งถ่ายชำรุด	- ให้พนักงานสวมใส่ อุปกรณ์PPEป้องกันสารเคมี - ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ก่อน ปฏิบัติงานอย่างเคร่งคัด เช่น ชุด ป้องกันสารเคมีหน้ากากเต็มหน้า	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Modified วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
RX TANK	4. การเติม PO , AO - รถบรรทุกเข้าตาชั่ง เพื่อชั่งน้ำหนัก  - รถบรรทุกสารเคมีเข้ามายังบริเวณจุดขนถ่ายสารเคมี  - ตรวจเช็คอุปกรณ์การใช้งานและความปลอดภัย / ต่อท่อ Unload สารเคมีพร้อมทำการ Unload สารเคมี	- พนักงานส่งสารเคมีขั้บรถบรรทุกเฉี่ยวชนกับรถที่บรรทุกมัน - รถบรรทุกบรรจุสารเคมีไหล - สารเคมีหก รั่วไหลขณะเติม	- พนักงานขับรถบรรทุกสารเคมีไม่ระมัดระวัง - พนักงานขับรถบรรทุกสารเคมีไม่หันล้อรถขณะเติมสารเคมี - เกินจากแรงดันมีจำนวนมากเกินไป - วาล์วผุกร่อนชำรุด สารเคมีหกรั่วไหลหรือพุ่งใส่พนักงาน	- จำกัดความเร็วและกำหนดเส้นทางในการขับขี่ - ตรวจสอบทุกครั้งที่มีการลงจากรถและเติมสารเคมี - ตรวจเช็คแรงดันก่อนทำการไหลสารเคมี - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากป้องกันสารเคมี , ชุดป้องกันสารเคมี )	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office (พนักงานที่ตั้งครรภ์) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การถูกบาด</li> <li>- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานใช้กรรไกรหรือคัตเตอร์ในการตัดกระดาษหรือเทปกาว</li> <li>- พนักงานยกสิ่งของ</li> <li>- การใช้ท่าทางยกที่ผิดวิธี</li> <li>- วัสดุสิ่งของมีน้ำหนักมากเกินไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดเก็บอุปกรณ์ให้อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสะดุดล้ม</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- อบรมการยศาสตร์ ท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง</li> </ul>	1	2	2 (เสี่ยงเล็กน้อย)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office (พนักงานที่ตั้งครรภ์) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การทำงานกับเครื่องคอมพิวเตอร์	- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง) - ไฟดูด / ไฟช็อต	- สภาพแวดล้อมการทำงาน ขนาดของโต๊ะและเก้าอี้ไม่เหมาะสม - ทำางการทำงานที่มีผลต่อการหมุนเวียนโลหิตไม่สะดวกทำให้เกิดการเมื่อยล้า - อุปกรณ์คอมพิวเตอร์ชำรุด	- อบรมการยศาสตร์ ทำางการทำงานที่ถูกต้อง - จัดหาโต๊ะ เก้าอี้ ที่มีความเหมาะสมกับสรีระของแต่ละบุคคล - ตรวจสอบเป็นประจำ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office (พนักงานที่ตั้งครรภ์) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การเมื่อยล้าของดวงตา</li> <li>- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>- ความเครียด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การใช้สายตาในการเพ่งมองจอภาพนานเกินไป</li> <li>- การนั่งทำงานเป็นเวลานานโดยไม่ได้มีการเคลื่อนไหวส่วนต่างๆของร่างกายทำให้เกิดความปวดเมื่อยกล้ามเนื้อและมีความเครียดทำให้เกิดการหยุดหงิดขาดสมาธิ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พักสายตาโดยการมองไกลและการกรอกตาไปมาเพื่อบริหารและผ่อนคลายกล้ามเนื้อดวงตาจากอันทำงาน</li> <li>- จัดให้วางจอคอมพิวเตอร์ให้ต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อยและห่างจากโต๊ะทำงานประมาณ 20 ถึง 26 นิ้ว</li> <li>- ให้หยุดพักประมาณ 10 นาทีทุกชั่วโมงที่ใช้คอมพิวเตอร์</li> <li>- จัดเวลาพักเพื่อทำการยืดเหยียดกล้ามเนื้อ / ผ่อนคลายความเครียด</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office (พนักงานที่ตั้งครรภ์) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การถ่ายเอกสาร	สารคาร์ซีโนเจน (ก่อโรคมะเร็ง) - รังสีอัลต้าไวโอเลต - โลหะที่ใช้เคลือบลูกกลิ้ง - ไอโซน - น้ำยาอบกระดาษที่ใช้ ในการเคลือบเอกสาร	-พนักงานทำการถ่ายเอกสาร ที่มีจำนวนมากหรือน้อย	- จัดหาจุดที่ตั้งเครื่องถ่าย เอกสารให้เหมาะสมและให้มี อากาศถ่ายเทได้สะดวกเพื่อทำ ให้สารที่ออกมาเจือจางลง - อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อ ความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ขณะเปลี่ยนถ่าย สารเคมีควรใส่อุปกรณ์ป้องกัน จากสารเคมี เช่น ถุงมือยาง หน้ากากอนามัย	1	2	2 (เสี่ยง เล็กน้อย)



ตารางที่ 2.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Modified ( ผู้พิการ หรือ หูพลาฟ ) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Modified	- กวาดถูพื้นบริเวณลาน เทแป้ง , ถัง RX TANK	- ลื่น - สิริษะชนท่อน้ำ , ท่อ สารเคมี - ปวดเมื่อยร่างกาย	- พ้อบ้านทำความสะอาด พื้นโดยการรีดน้ำแป้ง อาจทำให้ลื่นหรือหัวชน ท่อขณะเดินรีดน้ำแป้ง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ ปลอดภัยให้พนักงาน - จัด PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย , รองเท้านิรภัย , แวนตานิรภัย , ถุง มือผ้า ) - อบรมการยศาสตร์ ทำทางการ ทำงานที่ถูกต้อง	1	2	2 ( เสี่ยง เล็กน้อย )

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	1. Sweco (เครื่อง ร่อนเปียก)  - เช็คตะแกรง/เช็ค แป้ง  -ทำความสะอาด/ เช็คอุปกรณ์	- กลื่นแป้งจากสารเคมีที่ เติมเข้าไป /เสียงดังจาก เครื่องจักร  - พื้นที่ทำงาน ลื่น/การ ลื่นสะเทือนจากการทำงาน ของเครื่องจักร	- พนักงานทำความสะอาด ตะแกรง  - พนักงานเข้าไปเช็คน้ำ แป้ง  - พื้นเปียกจากน้ำแป้ง กระเด็นและครบน้ำแป้ง สะสม	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff, หน้ากาก อนามัย , รองเท้าบูท)	2	2	4  (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	2. Hydro cyclone - เช็ควัสดุเข้มข้น น้ำแป้ง - เช็ควัสดุ	- เสี่ยงดังจากเครื่องจักร/ พื้นที่ทำงานลื่น - ฝารังผึ้งมีความคมอาจ บาดมือ  - ฝารังผึ้งหนักทำให้ปวด เมื่อยขณะยกชิ้นส่วนของ เครื่องจักรและอาจหล่นทับ เท้าได้	- พนักงานเข้าไป ปฏิบัติงานในพื้นที่ - พนักงานยกรังผึ้งเพื่อทำ การตรวจเช็ค/ล้าง/ซ่อม  - ชิ้นส่วนของเครื่องจักรมี น้ำหนักมาก (รังผึ้ง ฝาปิด เครื่องจักร )	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff , หน้ากากอนามัย, รองเท้านิรภัย) - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือ กันบาด) - จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ ปลอดภัยให้พนักงาน (มีการยก มากกว่า 1 คน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภู่อัญญาเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	3. เครื่องสตัด - ตรวจสอบล้างผ้าสตัด	- ฝาสตัดหนีบมือ - ฝาสตัดมีน้ำหนักมากทำให้ปวดเมื่อยขณะเปิด-ปิด  - พื้นที่การทำงานลื่น	- พนักงานเปิดฝาสตัดเพื่อทำการตรวจสอบล้างผ้าสตัด - พนักงานปิดฝาเมื่อเสร็จงาน - พนักงานใช้น้ำฉีดล้างผ้าสตัดทำให้พื้นเปียกลื่น	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน (มีการเปิด/ปิดมากกว่า 1 คน) - จัด PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือผ้า), (รองเท้านิรภัย) - ทำความสะอาดพื้นให้แห้งทุกครั้งหลังปฏิบัติงานเสร็จ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	4. สายพานเลียงแป้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีจุดหมุนรอบสายพานอาจดึงผู้ปฏิบัติงานตกลงได้</li> <li>- มีช่องว่างระหว่างสายพานกับพื้นที่อื่น พนักงานอาจตกลงได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สายพานไม่มีการ์ดป้องกันพนักงาน</li> <li>- พนักงานเข้าไปฉีดล้างทำความสะอาดสายพาน</li> <li>- ช่าง / พนักงานไปซ่อมโดยไม่ล็อกเบรกเกอร์</li> <li>- ยกฝาตะแกรงออกด้านนอก</li> <li>- พื้นที่ทำงานไม่มีราวกันตก</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ lockout tagout</li> <li>- ทำราวกันกันพนักงานตก</li> </ul>	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	5. Mixing box - เช็การเสียดสีของใบพาย - ล้างเครื่อง Mixing box	- พื้นลื่นพลัดตก ช่องว่าง - ใบพายมีความคม - มีแกนหมุน - ตะแกรงกันตกบาด มือห่อ่นใส่พนักงาน	- พนักงานเข้าไปตรวจเช็ค การเสียดสีของใบพาย	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug, earmuff, รองเท้าบูท) - จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม
Dryer	6. สกรูฟีดแป็ง (screw feed)	- เวลาเปิดส้างไลน์ ผลิตเกิดวสกรูมีความ คมและหมุน พนักงานอาจไปโดน ได้	- สายพานไม่มีการ์ดป้องกัน พนักงาน - พนักงานเข้าไปฉีดส้างทำ ความสะอาดสายพาน - ช่าง/พนักงานไปซ่อมโดย ไม่ลือคเบรกเกอร์	- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักร ทำงาน) - แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า - มีการ log out , tag out	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	7. ตัวตะแปป Slinger - เปิดฝาล้างใบพัดตัว ตะแปปกำลังหมุนอยู่ - พนักงานเข้าไปเพื่อ ฉีดล้างขัดทำความสะอาด	- พนักงานโดน เครื่องจักรหนีบตัดร่าง พนักงานเสียชีวิตได้ - พนักงานขาดอาการ หายใจ - ระบบทำงานมีความ ร้อนเข้าระบบพนักงาน ได้รับบาดเจ็บหรือ เสียชีวิตได้	- พื้นที่การทำงานลื่น - ไม่มีการ log out ,tag out - พนักงานเข้าไปฉีดล้าง ทำความสะอาดใบพัด	- มีป้ายบ่งชี้ (อันตราย เครื่องจักรทำงาน) - แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้อง ห้ามเข้า - มีการ log out tag out - จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน ที่ปลอดภัยให้พนักงาน	2	4	8 (ความเสี่ยง สูง)

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	8. แผลงคอยร้อน - ตรวจสอบเช็คแผลงคอยร้อน - ท่อลมร้อน - พัดลมร้อน - ไซโคลนร้อน	- ที่อบอากาศ - ฝุ่น , ฝุ่น - ความร้อน - แสงสว่าง - ระเบิด - พนักงานพลัดตก - ท่อลมร้อน - ไฟไหม้	- ช่างไฟเข้าไปตรวจเช็คแผลง (PM) ช่วงหยุดไลน์การผลิต - มีการทำงานประกายไฟที่มีแรงดันในท่อ - ความร้อนในท่อสูงเกินมาตรฐาน (200 c°) - ระบบไฟฟ้าบกพร่อง - สายไฟหลวม	- มีการขออนุญาตก่อนทำงาน - มีการ lockout tagout - จัดหา PPE ที่เหมาะสม - จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดหาอุปกรณ์งานที่อบอากาศ - มีระบบ inter lock แจ้งเตือนเมื่ออุณหภูมิสูง ถ้าเกิน 200 องศา จะ Alarm - ตรวจสอบเช็ค ( PM )	2	4	8 (ความเสี่ยงสูง)



ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	9. เครื่องบด mill - พนักงานเข้าไปเช็คเสียงของเครื่องจักรว่ามีความผิดปกติหรือไม่ / เช็คเบี่ยงว่ามี การอุดตันหรือไม่	- เสียงดังของเครื่องจักร - ฟุ้งแป้ง - หนัก	- พนักงานเข้าไปเช็คความผิดปกติของเครื่องจักร - พนักงานเข้าไปทำการตรวจเช็คเบี่ยงว่ามี การอุดตันของเบี่ยงไหม - ช่างเข้าไปถอดเปลี่ยนอุปกรณ์	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff , หน้ากานามัย) - เปิด work ของอนุญาตทำงาน - มีการ Log out tag out	2	2	4 (ยอมรับได้)
Dryer	10. เครื่องร่อนแป้งภาคแห้ง ( Rotex ) - ตรวจเช็คตะแกรง (ทุก 2 ชั่วโมง)	- ฝ่าตะแกรงหล่นทับ / บาดมือ - ฟุ้งแป้ง - เสียงดังจาก - ความร้อนประกายไฟจากงานเชื่อม - ระเบิดฟุ้งแป้ง - ไฟไหม้	- พนักงานเข้าไปตรวจเช็คตะแกรง (ทุก 2 ชั่วโมง) - พนักงานยกฝ่าตะแกรงเพื่อเช็คทำความสะอาด - ช่างเข้าไปซ่อมบำรุง ( เป็นการเชื่อมปิดรอยแตก)	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือกันบาด , หน้ากากอนามัย , earplug , earmuff ) - ทำความสะอาดพื้นที่ก่อนเข้าทำงานประกายไฟ - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากเชื่อม , ถุงมือหนัง )	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.2 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Dryer วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Dryer	11. แผลลมเย็น - ท่อลมเย็น	- บาด /ชน /กระแทก - ที่อับอากาศ - ฝุ่น - ลื่น	- พนักงานล้าเซ็งทำความสะอาด / เป่า - พนักงานล้าทำความสะอาด	- จัดหา PPE กันบาด - จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - มีการ log out tag out	2	2	4 (ยอมรับได้)
Dryer	12. cyclone เย็น - พนักงานเคาะแป้งและเปิดฝาเปลี่ยนล้าง	- ฝุ่นแป้ง	- พนักงานเปิดล้างหรือเปลี่ยนโปรคัก	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff, หน้ากานามัย)	2	2	4 (ยอมรับได้)
Dryer	13. ตรวจสอบแม่เหล็กทุก 2 ชม.	- สายลมหลุดสะบัดใส่พนักงาน - แม่เหล็กหล่นทับเท้า	- จับสายก่อนเปิดลม - วางแม่เหล็กไม่ดีหรือมือลื่นทำให้แม่เหล็กหล่น	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( รองเท้านิรภัย , หมวกนิรภัย , หน้ากากอนามัย )	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Packing วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Packing L1 , L2  L2	1. แพลกยู่งเป้ง 25 กก. (คนเสียบ) - แพลกยู่งใหญ่ 800 กก. - แพลกยู่งเป้ง 25 กก. (บรรจุอ้ด โนมตี)	- อาการปวดเมื่อยตามร่างกายเนื่องจากทำงานด้วยท่าทางเดิมๆ - ฝุ่นเป้ง - ความร้อน	- พนักงานนั่งแพลกยู่งเป้งเป็นเวลานาน ( 1 ชั่วโมง ) - ระบบระบายอากาศไม่เพียงพอ	- อบรมพนักงานเกี่ยวกับท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง - ปรับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานไม่ให้ทำงานท่าทางเดิมๆนานเกินไป	1	2	2 (เสี่ยงเล็กน้อย)
Packing	2. ตรวจเช็คความเรียบร้อยของถุงเป้ง	- พนักงานสัมผัสกับฝุ่นเป้งในห้องบรรจุ - พนักงานสัมผัสกับอุณหภูมิที่ร้อนทำให้พนักงานรู้สึกอ่อนเพลียและทำงานไม่เต็มที่	- พนักงานต้องเป่าทำความสะอาดถุงเป้ง ทำให้มีฝุ่นฟุ้งกระจาย - พนักงานไม่สวมใส่หน้ากากอนามัย - ระบบระบายอากาศทำงานได้ไม่ดีเนื่องจากระบบลมที่เข้ามายังห้องแพคไม่เพียงพอ	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หน้ากากอนามัย) สวมใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน - ติดตั้งพัดลมระบายอากาศภายในห้องบรรจุ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Packing วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Packing	3. เช็คหัวพิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เลือกวานอาจเข้าช่องระหว่างสายพานที่กำลังทำงานอยู่</li> <li>- พนักงานที่เช็คหัวพิมพ์ได้รับกลิ่นของหมึกพิมพ์</li> <li>- น้ำยาล้างหัวพิมพ์หก รั่วไหล</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานสวมใส่ชุดที่มีขนาดใหญ่กว่าตัวพนักงาน</li> <li>- พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE</li> <li>- พนักงานเข้าไปเช็คหมึกพิมพ์</li> <li>- พนักงานไม่ได้หยุดสายพานและ log out tag out ก่อน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมพนักงานให้เลือกชุดที่เหมาะสมกับตัวพนักงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- ให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out ก่อนทำการเช็คหัวพิมพ์</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากกรองสารเคมีแบบเต็มหน้า )</li> <li>- มีกะบะรองรับน้ำยาล้างหัวพิมพ์เพียงพอ</li> </ul>	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการควบคุม
Packing	4. ทำความสะอาดแผ่นซีล	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ศีรษะชนเครื่องจักรหรือลำตัวกระแทก</li> <li>- เครื่องจักรทำงานขณะตรวจเช็ค</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานมุดหรือข้ามสายพานเพื่อไปทำความสะอาดแผ่นซีล</li> <li>- พนักงานไม่สวมใส่ PPE</li> <li>- พนักงานไม่ Log out tag out</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย)</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- ให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out</li> </ul>	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Packing วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Packing	5. เก็บตัวอย่างแป้งถุง จัมโบ้ L1 , L2	- ก้ามปูหั่วบรรจุมือ - ตกสายพานลำเลียงแป้ง	- พนักงานไม่หยุดเครื่องจักรและ log out lag out ก่อนเข้าไปเก็บตัวอย่างแป้ง - เครื่องจักรขัดข้อง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - มีคู่มือขั้นตอนการทำงาน ( WI : Work Instruction )	2	2	4 (ยอมรับได้)
	6. พนักงานขับรถขน ย้ายแป้งไปเก็บใน โกดัง	- พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เกี่ยวชนพนักงานที่เดินผ่านบริเวณนั้นหรือชนรถฟอร์คลิฟท์ที่ขับสวนกัน - ถุงแป้งอาจหล่นใส่พนักงานที่เดินผ่านมา	- พนักงานขับรถด้วยความเร็วที่เกินกำหนด และไม่ระมัดระวัง - พนักงานวางถุงแป้งสูงกว่ารถฟอร์คลิฟท์ - รถฟอร์คลิฟท์ชำรุด ( เช่น เบรกไม่อยู่ , ไม่มีกระจกมองข้าง เป็นต้น ) - วางแป้งสูงและไม่จับถอยหลังทำให้มองไม่เห็นทางด้านหน้า	- จัดอบรมพนักงานในการขับขี่รถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย - ติดกระจกนูน ทุกจุดที่เป็นมุมอับหรือทางสามแยก - กำหนดให้พนักงานตรวจเช็คสภาพรถก่อนและหลังการขับขี่ทุกครั้ง - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย , รองเท้าเซฟตี้ )	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Blender วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
เบนเดอร์ (Blender)	1. เตรียมแป้ง - โดยใช้รถฟอร์คลิฟท์ ย้ายแป้งมาในห้อง Blender	- แป้งหล่น หลุดแป้ง ขาดตกจากรถฟอร์ คลิฟท์ชนพนักงานที่อยู่ บริเวณนั้นเนื่องจากม่าน เหลืองสกปรกมองไม่ เห็นคนด้านใน	- พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ยก แป้งมาเตรียมเตและ ถูแป้ง ชำรุดขาดขณะขนย้าย	- จัดอบรมพนักงานในการขับขีรถ ฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย - ตรวจสอบถูงแป้งก่อนทำการ เคลื่อนย้าย - ตรวจเช็คสภาพพหูถูงแป้งก่อนทำการ ยกถูงทุกครั้ง	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวน มาตรการ ควบคุม
เบนเดอร์ (Blender)	2. ยกแป้งเทใส่ถังผสม แป้งโดยใช้รถยกจาก ชั้นล่างขึ้นไปเทใส่ปาก ถังด้านบน	- พนักงานถูถูงแป้ง เหยียงโคนลำตัวขณะใช้ รถในการยก - หลุดแป้งขาดหล่นใส่ พนักงานขณะใช้รถยก - มีดคัตเตอร์บาดมือ - ปวดเมื่อยร่างกาย	- พนักงานยืนใกล้ตำแหน่งเท แป้ง - พนักงานขาดความรู้ในการใช้ รถยก - ปีนจันชำรุด / ขัดข้อง - หลุดแป้งชำรุด - ยกถูงแป้ง 25 กิโลกรัม เท	- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถูง แป้งในระยะที่ปลอดภัย - ตรวจเช็คสภาพพหูถูงแป้งก่อนทำการ ยก - อบรมการใช้ปีนจันอย่างปลอดภัย ให้พนักงานก่อนทำงาน - อบรมการยศาสตร์ ทำทางการทำงาน ที่ถูกต้อง	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Blender วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
เบนเดอร์ ( Blender )	3. ผสมแป้ง โดยพนักงานจะแก้มัดปากถุงแล้วใช้รอกเพื่อยกเทที่หัวถัง (กรณีถุงใหญ่ 800 กก.)	- มีดคัดเตอร์บาดมือขณะกรีดถุงแป้ง - ผุ่นแป้งเข้าทางเดินหายใจ	- พนักงานทำงานด้วยความเร่งรีบ - พนักงานใช้คัดเตอร์กรีดถุงแป้งเพื่อทำการเท ทำให้ผุ่นแป้งฟุ้งกระจายขณะเท	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากอนามัย, แวนดานิรภัย , ถุงมือกันบาด ) - อุปกรณ์ที่ใช้ ( มีดคัดเตอร์ ) ต้องเป็นแบบที่บริษัทกำหนด - อบรมการยศาสตร์ ทำางการทำงานที่ถูกต้อง	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Blender วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
เบนเดอร์ (Blender)	พนักงานจะใช้มีด คัตเตอร์ก็ดถุงแล้ว ยกเทที่หัวถัง ( กรณี ถุงเล็ก 25 กก.)	- มีดคัตเตอร์บาดมือ - ปวดเมื่อยร่างกาย	- พนักงานไม่สวมถุงมือกันบาด - ยกถุงแบ้ง 25 กิโลกรัม เท	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน ที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากอนามัย, แว่นตา นิรภัย , ถุงมือกันบาด ) - อุปกรณ์ที่ใช้ ( มีดคัตเตอร์ ) ต้องเป็นแบบที่บริษัทกำหนด - อบรมการยศาสตร์ ทำทาง การทำงานที่ถูกต้อง	2	2	4 (ยอมรับได้)



ตารางที่ 2.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Blender วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนพพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
เบนเดอร์ (Blender)	4. เก็บเศษเหล็ก โดยใช้แม่เหล็ก เป็นตัวดักจับ โลหะ จากแปรง ( ทุกๆ 2 ชั่วโมง )	- แม่เหล็กหนีบมือ พนักงาน - แม่เหล็กตกทับขา / เท้าพนักงานขณะถอด ออกมาเช็ดบนแท่น วางแม่เหล็ก	- พนักงานทำงานด้วยความเร่งรีบ - แท่นสำหรับวางตรวจเช็ค แม่เหล็กไม่มั่นคง - แม่เหล็กมีน้ำหนักรวมมาก	- จัดอบรมขั้นตอนการ ทำงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม	2	2	4 (ยอมรับได้)
เบนเดอร์ (Blender)	5. ตรวจเช็คเครื่อง ร้อน	- ฝาตะแกรงทับนิ้ว	- พนักงานยกฝาตะแกรงด้วย ความเร่งรีบไม่ระมัดระวัง	- จัดอบรมขั้นตอนการ ทำงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	1. ย้ายแป้ง - ย้ายแป้งที่ QC พัดแป้งโดยใช้ รถฟอร์คลิฟท์  2. ตรวจเช็ค นับ ยอดเขียนข้อมูล ตรวจสอบเทียบกับ QC	- แป้งล้นใส่ พนักงานที่อยู่ บริเวณนั้นขณะนำ รถฟอร์คลิฟท์ไป ย้ายแป้ง - รถฟอร์คลิฟท์ เฉี่ยวชนพนักงาน หรือชนรถ ฟอร์คลิฟท์ด้วยกัน	- พนักงานเร่งรีบแล้ว เรียงกองแป้งไม่ดี - พนักงานขับรถ ฟอร์คลิฟท์เร็ว - รถฟอร์คลิฟท์ชำรุด (เช่น เบรกไม่อยู่, ไม่มีกระจกมองข้าง เป็นต้น )	- อบรมการขับขี่รถยกอย่างปลอดภัยให้ พนักงานทุกคนที่ขับรถยกและให้ผู้ที่มี ใบอนุญาตขับขี่เท่านั้นขับได้ - ติดป้าย กำหนดความเร็วในการขับรถ ฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน - ติดตั้งกระจกมองทางตามแยกหรือ หัวมุม โค้งต่างๆ - อบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม - ตรวจสอบสภาพรถเป็นประจำ ( PM )	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	3. ขนย้ายเบี่ยงจากจุดตรวจเช็คไปเก็บในโกดังตาม โชนต่างๆ - ใช้รถฟอร์คลิฟท์จัดเรียงถุงเบี่ยงเป็นชั้นโหลดเบี่ยง - ใช้รถฟอร์คลิฟท์ ย้ายเบี่ยงจากจุดเก็บเบี่ยงนำมายังจุดรอโหลด - เตรียมโหลด	- ถุงเบี่ยงหล่น หูถุงเบี่ยงขาดตกจากรถฟอร์คลิฟท์ โคนพนักงานที่อยู่บริเวณนั้น - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน - เบี่ยงลื่น ขณะจัดเรียงถุง - ถุงเบี่ยงลื่น ถุงเบี่ยงแตก - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชนรถฟอร์คลิฟท์ที่สวนมา	- พนักงานขนย้ายเบี่ยงเร่งรีบไม่ระมัดระวัง - เส้นทางลาดชันมีหลุมไม่เรียบ - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์บังคับงาผิดพลาดอาจไปเกาะถุงเบี่ยงลื่น	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - ดัดป้ายกำหนดความเร็วในการขับรถฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	4. โหลดแป้ง (กรณีโหลดแบบเข้าตู้) - รถเล็ก - รถใหญ่	- พนักงานตกร่องช่องว่าง - รถฟอร์คลิฟตกร่องระหว่างพื้นกับท้ายตู้โหลด - ชนพนักงานโหลดที่อยู่ด้านใน - รถฟอร์คลิฟท์ไหลไปชนพนักงาน	- รถบรรทุกไม่ดับเครื่องและไม่หนุนล้อ ขณะโหลดแป้งเพราะต้องนำารถฟอร์คลิฟท์ยื่นเข้าไปในตู้เพื่อจัดเรียงแป้ง - รถบรรทุกไม่ดับเครื่องและไม่หนุนล้อ ขณะโหลดแป้งพนักงานจึงต้องแบกแป้งไปเรียงในตู้โหลด	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงานและคนขับรถที่มาโหลดแป้ง - แจ้งคนขับรถบรรทุกให้ดับเครื่องทุกครั้งและหนุนล้อรถ - ทำจุดจัดเก็บกุญแจรถที่เข้ามาโหลดแป้ง	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	5. ทำความสะอาดพาเลท - จัดเรียงพาเลทก่อนทำความสะอาด - ใช้ลมเป่าทำความสะอาดพาเลท - ใช้รถฟอร์คลิฟท์ย้ายพาเลทที่เป่าทำความสะอาดแล้วไปจัดเก็บ	- พาเลทล้มใส่พนักงานหรือล้มใส่รถฟอร์คลิฟท์ - ลมแรงดันจากการเป่า - ฝุ่นแป้งฟุ้งกระจายเข้าทางเดินหายใจ / เข้าตา / ภูมิแพ้ - เสี่ยงดังจากการเป่า - รถฟอร์คลิฟท์ชนพนักงานพาเลทตกระหว่างย้าย	- พนักงานเรียงพาเลทที่ไม่สมดุลและวางซ้อน - พนักงานไม่ชำนาญในการขนย้ายพาเลท , ประมาท , เร่งรีบ - พนักงานไม่สวมใส่ PPE - พนักงานทำงานไม่ถูกขั้นตอน - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เร่งรีบไม่ระมัดระวัง - พนักงานขับรถเดินหน้าย้ายพาเลทสูงบังระดับสายตา - พนักงานไม่ให้สัญญาณเมื่อถึงประตูหรือทางแยก	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - ติดป้ายกำหนดไม่ให้วางเกิน 15 ชั้น - กำหนดพื้นที่สำหรับวางพาเลท ( ดีเส้น ) - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกนิรภัย , รองเท้านิรภัย , แวนตานิรภัย , หน้ากากอนามัย ) - อบรมการขับขี่รถยกอย่างปลอดภัยให้พนักงานทุกคนที่ขับรถยกและให้ผู้ที่มีใบอนุญาตขับขี่เท่านั้นขับได้ - ติดตั้งกระจกมองทางตามแยกหรือหัวมุม โคนิ่งต่างๆ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	6. จัดเรียงพาเลท - การจัดส่งพาเลทมาใช้งาน	- พาเลทล้ม  - รถฟอร์คลิฟเกี่ยวชน	- พนักงานทำความสะอาดจัดเรียงพาเลทแบบเร่งรีบและไม่เรียบร้อย - พนักงานขับรถโดยที่พาเลทบังเส้นทางในการมองเห็น - พนักงานขับรถไปจัดเก็บถุงแป้ง และพื้นที่จัดเก็บไม่ถูกสุขลักษณะ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - ติดป้าย กำหนดความเร็วในการขับรถฟอร์คลิฟในพื้นที่การทำงาน - บีบแตรให้สัญญาณในบริเวณที่บังเส้นทางจราจร	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก ware house วันที่ประเมิน 18 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
คลังสินค้า	7. พับเก็บถุงเพื่อจำหน่ายออก ถุง 500 กลม ถุง 500 เหลี่ยม ถุงตันเหลี่ยม ถุง 850 เตรียมไว้ใส่แป้งล้างท่อ แป้งหยาบ	- ฝุ่น - ความร้อน - กลิ่น บริเวณโดยรอบโรงงาน - ปวดเมื่อย - รถฟอร์คลิฟเฉี่ยวชน	- พนักงานไม่สวมใส่ PPE - พัฒลมระบายอากาศไม่เพียงพอ - พนักงานก้มหยิบถุงขึ้นมาพับ - พนักงานใช้รถฟอร์คลิฟทำในการขนย้าย	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม - ติดตั้งพัดลมเพิ่ม - อบรมพนักงานเกี่ยวกับท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง - ปรับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานไม่ให้ทำงานท่าทางเดิมนานเกินไป	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D ( Research & Development)	- กรณีเติม NaOH ลงในน้ำเป็งโดยใช้การเติมผ่านกรวยพลาสติก	- สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา - ได้รับกลิ่นจากสารเคมี - สารเคมีสัมผัสผิวหนัง	- พนักงานเร่งรีบในการเติมสารเคมี - พนักงานไม่สวมใส่ PPE ขณะปฏิบัติงาน	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม



ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D ( Research & Development)	กรณีเติม PO - ใช้ไนโตรเจนเพื่อไล่อากาศในระบบ	- ขณะเปิดวาล์วอาจมีแรงดันออกมามากเกินไป - ถังไนโตรเจนล้มใส่พนักงานหรือสิ่งของบริเวณนั้น - ถัง N <sub>2</sub> ชำรุด	- ตัวปรับแรงดันที่วาล์วชำรุด - ที่ล้อยึด N <sub>2</sub> ชำรุด - พื้นที่จัดเก็บถัง N <sub>2</sub> ไม่มั่นคง - ถัง N <sub>2</sub> ชำรุด	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - มีตัวปรับแรงดันที่วาล์วถึง ใช้ไม่เกิน 70 บาร์ - PM ตรวจสอบเช็คสภาพถังและอุปกรณ์เชื่อมต่อ - กำหนดพื้นที่วางถังที่ปลอดภัย - หาที่ยึดล้อยึดให้ตั้งมั่นคง - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D ( Research & Development)	เติม PO ลงในน้ำ แป็ง - ไปรับ PO มา จากตู้สารเคมีใน ห้อง QC	- ขวดสารเคมีหลุดมือ ตกแตก - ลื่นล้ม - ได้รับกลิ่นจากสารเคมี	- พนักงานเร่งรีบในการ ปฏิบัติงาน - พื้นห้อง QC เปียกชื้น - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่น ครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุง มือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุม ปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - ทำความสะอาดพื้นที่การ ทำงานอย่างสม่ำเสมอ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D (Research & Development)	- เติม PO โดยการชั่งแบ่งถ่ายลงบีกเกอร์แก้ว	- ได้รับกลิ่นจากสารเคมี - สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา	- พนักงานเร่งรีบและไม่ระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D (Research & Development)	เวียนร้อน/เวียนเย็น - เติมน้ำกลั่นใส่เครื่อง Cooling กับ Water Bar	- ไฟช็อต ไฟดูด - พื้นลื่นลื่นล้ม	- พนักงานเติมน้ำกลั่นแล้วหกใส่มอเตอร์เครื่องเวียนร้อน - เย็น - น้ำกลั่นหกลงพื้นขณะเติมน้ำเครื่องทำให้พื้นลื่น	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - มีพนักงาน QC ทำการตรวจเช็คเครื่อง Cooling / Water bar โดยการ Calibrate	2	2	4 (ยอมรับได้)
R & D (Research & Development)	- ปรับ PH โดยการเติมกรด โดยการยกเทจากขวดสารเคมีใส่บีกเกอร์	- ได้รับความร้อนจากสารเคมี - สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา	- พนักงานทำการแบ่งถ่ายกรดแบบเร่งรีบทำให้กรดหก / กระเด็น - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D (Research & Development)	- ฟอกสีและฆ่าเชื้อด้วย NaOCl จำนวน 0.1%	- ได้รับความร้อนจากสารเคมี - สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา	- พนักงานเร่งรีบในการปฏิบัติงาน - สารเคมีกระเด็นขณะทำการฟอกสีและฆ่าเชื้อ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน	1	3	3 (ยอมรับได้)
	ล้างและอบแห้ง - นำน้ำแข็งใส่ถังป้อนสไลด์ (น้ำแข็งหนัก 7 กิโลกรัม )	- ลื่นล้ม - พลัดตกบันได - ปวดเมื่อยร่างกาย	- พนักงานขึ้นไปเทน้ำแข็งใส่ถังป้อนบันไดมีขนาดเล็ก - พนักงานยกน้ำแข็งที่มีน้ำหนักมากเกินไป ( น้ำแข็งหนัก 7 กิโลกรัม )	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยในหอกพนักงาน - ทำความสะอาดให้พื้นแห้งทุกครั้งหลังปฏิบัติงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.6 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Research & Development วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
R & D (Research & Development)	เติม POCl <sub>3</sub> - ปรับ POCl <sub>3</sub> มาจากตู้สารเคมีในห้อง QC มีลักษณะเป็นไอกรด	- ถ้าได้รับกลิ่นจะกัดเยื่อจมูก - กัดผิวหนัง - ผิวหนังเกิดการระคายเคือง	- ระบบระบายอากาศไม่ทำงาน - พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือขงกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน	2	2	4 (ยอมรับได้)
	กรณีเติมเคมีผง - Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> - Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> - Na <sub>2</sub> S <sub>2</sub> O <sub>5</sub> แบ่งถ่ายโดยใช้ช้อนตักสารใส่บีกเกอร์แล้วชั่งน้ำหนักก่อนละลายในน้ำ แล้วไปเติมในถังปฏิกรณ์	- ระคายเคืองผิวหนัง - แสบจมูก	- เกิดการฟุ้งกระจายของสารเคมีขณะเติม - พนักงานลืมปิดฝักลมนในห้องปฏิบัติงาน - พนักงานไม่สวมใส่ PPE		2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนพพร ภู่อัญญาเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ซ่อมรถ</li> <li>- เช็คน้ำมันเครื่อง</li> <li>- เป่ากรองรถ</li> <li>- ฟอรัคคิฟท์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พื้นลื่นจากน้ำมันเครื่องหก</li> <li>- ความร้อนจากตัวเครื่อง</li> <li>- ฝุ่นจากการเป่ากรอง</li> <li>- ประแจหนีบมือ, ค้อนทุบมือ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานไม่นำกระเบทรายมารองน้ำมันขณะเปลี่ยนถ่ายหรือซ่อมรถ</li> <li>- พนักงานเร่งรีบในการปฏิบัติงาน</li> <li>- พนักงานไม่สวมใส่ PPE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหากระเบทรายรองรับน้ำมันเครื่องเพื่อป้องกันการหกรั่วไหล</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หน้ากากอนามัย, ถุงมือ, แว่นตานิรภัย, รองเท้าเซฟตี้)</li> <li>- จัดหาวัสดุอุดซั๊บ ( ทราย ) มาใช้ในพื้นที่ปฏิบัติงาน ( กรณีน้ำมันหกรั่วไหล)</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง	งานความร้อน ประกายไฟ - งานเชื่อม - งานตัดด้วยแก๊ส - งานตัดเจียรที่มี ประกายไฟ	- ความร้อนสะเก็ดไฟ - ไฟไหม้, ระเบิด - ลว้น (มะเร็งปอด พิษต่อ ระบบประสาท) - แสง (อันตรายต่อดวงตา, ผิวไหม้ - ก๊าซ (ก๊าซไนโตรเจน ออกไซด์, ก๊าซโอโซน, ก๊าซ คาร์บอนมอนนอกไซด์) - ลว้น, ฟุ้ง, ฝุ่น จากการ เชื่อมไฟฟ้า	- พนักงานไม่ใส่ PPE - อุปกรณ์ สายไฟชำรุด - ระบบระบายอากาศไม่ เพียงพอ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือหนัง, หน้ากากเชื่อม, หน้ากากกรองฟุ้ง (ใส่ กรองคู่), แวนตานีรภัย, รองเท้าเซฟตี้) - ขออนุญาตทำงาน ( Hot Work permit ) - จัดเตรียมอุปกรณ์ฉุกเฉิน ( ถังดับเพลิง ) - ติดตั้งพัดลมดูดอากาศกรณีมีงานเชื่อม เพื่อให้ส่งผลกระทบต่อพนักงานน้อย ที่สุด	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม



ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง	- ทาสี , พ่นสี	- ละอองสารเคมี (เข้าสู่ระบบทางเดินหายใจ) - ไอระเหย (ระคายเคืองที่ระบบทางเดินหายใจ)	- พนักงานไม่สวมใส่ PPE ทำให้ได้รับละอองและไอระเหย	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นตานิรภัย, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือผ้า, รองเท้าเซฟตี้) - PM ตรวจสอบรอกและอุปกรณ์ช่วยยกอย่างสม่ำเสมอ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง	- งานตัด	- เศษเหล็กกระเด็น - สะเก็ดไฟ - ความร้อน - เหล็ก Support ที่ผ่านการตัดบาดมือ	- พนักงานไม่สวมใส่ PPE ทำให้เศษเหล็กที่ตัดกระเด็น - พนักงานไม่สวมใส่ PPE ทำให้สะเก็ดไฟกระเด็น - พนักงานไม่สวมใส่ PPE ทำให้ได้รับความร้อนจากการตัด - พนักงานไม่สวมใส่ PPE ทำให้ความคมจากแผ่นเหล็กบาดมือ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือหนัง, แวนตานิรภัย, กระบังหน้าใส, รองเท้าเซฟตี้)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง	- งานตัดเจียร์ทั่วไป  - ยกสิ่งของ	- หินเจียร์บาดมือ , ร่างกาย  - ชิ้นงานกระแทกโดนพนักงาน  - ชิ้นงานตกทับอวัยวะร่างกาย	- พนักงานเปิดเครื่องหินเจียร์ทิ้งไว้  - หินเจียร์ไม่มีการ์ดครอบ  - พนักงานไม่ระมัดระวังในการใช้เครื่อง  - พนักงานใช้รอกผิดวิธี  - พนักงานขาดความรู้ในการใช้รอก / ไม่ได้รับการอบรมก่อนทำงาน  - รอกชำรุด	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน  - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นตานิรภัย, ร่องเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, ถุงมือ)  - PM ตรวจสอบรอกและอุปกรณ์ช่วยยกอย่างสม่ำเสมอ	2	2	4  (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.7 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Maintenance วันที่ประเมิน 7 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ซ่อมบำรุง ( งาน PM )	งานประกายไฟ - เชื่อมตะแกรง ร้อนแป็ง - เชื่อม Hopper - ตรวจเช็ค เครื่องมือ เครื่องจักร ตาม แผนงานที่ กำหนด	- เครื่องร้อนชน / กระแทกผู้ปฏิบัติงาน - น้ำยาล้างรอยเชื่อม สัมผัสผิวหนัง กัดมือ / กระเด็นเข้าตา - ศีรษะชนฝาครอบ ตะแกรง	- ไม่ Log out Tag out - พนักงานไม่สวมใส่ PPE - ด้ายึดฝาตะแกรงชำรุด - พื้นที่ติดตั้งมอเตอร์ เครื่องจักรจำกัดเข้าถึงยาก - พื้นที่มีน้ำขัง - พื้นที่มีท่อน้ำแป็ง , ท่อเคมี ต่ำ - พื้นที่มีร่องระบายน้ำที่ยังไม่ มีตะแกรงปิด	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อ ความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกนิรภัย , ถุงมือหนัง, แว่นตานิรภัย, กระจับหน้าเชื่อม , หน้ากากอนามัย , รองเท้าเซฟตี้) - ขออนุญาตทำงาน ( Hot Work permit ) - ประเมินความเยง JSA ก่อนเริ่ม ทำงาน - มีการ log out lag out และมีการ ทดสอบก่อนเริ่มทำงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ลานโหลด	ตรวจรับวัตถุดิบเคมีน้ำ - รับเคมีมาตรวจสอบ คุณภาพ HCl, Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> NaOH NaOCL	- สัมผัสสารเคมี - ขูดแก้ว ตัวอย่างแตก - กระเด็นเข้าตา - หก - ลื่นล้ม - สูดดมไอระเหย สารเคมี	- พนักงานเร่งรีบไม่ ระมัดระวังในการ ปฏิบัติงาน - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อ ความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่ , ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุม ปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ลานโหลด	ขนถ่ายบรรจุภัณฑ์ (ถุงแป้ง) - รถบรรทุกมาส่งที่ลานโหลด - รถฟอร์คลิฟท์ยกถุงแป้งลงจากรถบรรทุกพนักงานขึ้นไปเกี่ยวหูกกระสอบ - รถฟอร์คลิฟท์ย้ายถุงแป้งมาเก็บที่พื้นที่วางบรรจุภัณฑ์ - พนักงานเดินไปตรวจสอบแป้งที่ลานโหลด	- รถบรรทุกถอยหลังชนผู้ปฏิบัติงาน - รถฟอร์คลิฟท์เกี่ยวชนพนักงานถุงแป้งขาด - พนักงานตกจากที่สูง โคนงารถฟอร์คลิฟท์ชนกระแทกล้มได้	- คนขับรถบรรทุกไม่ดับเครื่องยนต์ - ไม่หนุนล้อรถ - คนขับรถบรรทุกถอยไม่ระวัง - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ไม่บีบแตรตรงจุดอับ - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ขับรถเดินหน้าขณะที่มีถุงแป้งบังระดับสายตา	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน ( ให้คนที่มีใบอนุญาตขับได้เท่านั้น ) - คนขับรถบรรทุกต้องหนุนล้อทุกครั้ง - กำหนดความเร็วในการขับรถฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน - กำหนดระยะห่างจากรถฟอร์คลิฟท์ในระยะที่ปลอดภัยและต้องส่งเสียงสื่อสารเตือนระวัง	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	ขั้นตอนการเตรียมสารเคมี - เตรียมสารเคมีใน Hood ( ในกรณีสารเคมีมีความเข้มข้นสูง )	- กระเด็นเข้าตา - หก - สูดดมไอระเหยของสารเคมี	- พนักงานเร่งรีบทำให้เปิดฝาแล้วสารเคมีกระเด็น - พนักงานเปิดฝาสารเคมีทิ้งไว้ - พนักงานได้รับกลิ่นจากการเตรียมสารเคมี	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เครื่องมือในปฏิบัติการ</li> <li>- อุปกรณ์เครื่องแก้ว</li> <li>- อุปกรณ์ไฟฟ้า</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ไฟดูด</li> <li>- เครื่องแก้วหรืออุปกรณ์ที่แตกชำรุดขาด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานเร่งรีบในการทำงาน</li> <li>- พนักงานทำความสะอาดแล้วอุปกรณ์เครื่องแก้วกระทบกันหรือกระทบอ่างล้าง (ทำงานไม่ระวัง)</li> <li>- พนักงานมือเปียกแล้วปฏิบัติงานกับอุปกรณ์มีกระแสไฟฟ้ารั่ว</li> <li>- อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวหนอน)</li> <li>- มีการตรวจเช็คระบบไฟฟ้า ด้วยช่างไฟฟ้า ( PM Plan )</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)



ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	การวิเคราะห์คุณภาพแป้ง - รับน้ำแป้งโดยใส่ถัง - ปรับค่า PH โดยการเติมกรด	- ลื่นลื่น - สัมผัสผิวหนัง - สูดลมไอระเหยสารเคมี	- พนักงานนำน้ำแป้งใส่ถังแล้วไม่ปิดฝา ทำให้เวลาเดินแล้วแป้งกระเด็นหก - พนักงานทำการแบ่งถ่ายกรดเร่งรีบด้วยความไม่ระวัง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)
QC	- กรองน้ำแป้ง - อบแป้งความร้อน 80 c  - นำแป้งไปปั่น	- ไฟลุก - ความร้อน  - ไฟลุก	- พนักงานทำในพื้นที่เปียก - พนักงานสัมผัสตะแกงอะลูมิเนียมที่ร้อน - พนักงานมือเปียกและน้ำแป้งกระเด็นออกมาโดยเครื่องปั่น (ทำในพื้นที่เปียก)	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - มีป้ายบ่งชี้ - ควรมีอุปกรณ์แบ่งถ่ายที่ปลอดภัย	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อุปกรณ์วิเคราะห์เป็นเครื่องแก้ว</li> <li>- การเช็ด KI Test เพราะเป็นสารเคมีเข้มข้น</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บาดมือ</li> <li>- แดก</li> <li>- หก</li> <li>- ผิวไหม้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานเร่งรีบ</li> <li>- อุปกรณ์หลุดมือ</li> <li>- พนักงานเร่งรีบ</li> <li>- อุปกรณ์หลุดมือ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	ห้องร้อน - มีการใช้น้ำ - ใช้ความร้อน	- ลื่น - ไอบความร้อน - ไฟช็อต	- พื้นที่การทำงานเปียก - พนักงานหยิบปิกเกอร์ใน Water Bath โคนไอบความร้อน โคนแขน	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE (ถุงมือหนัง)	2	2	4 (ยอมรับได้)
QC	การตรวจรถ / ตู้คอนเทนเนอร์ - ตรวจเช็คหาสิ่งปนเปื้อน - สิ่งแปลกปลอม - ความสะอาด	- รถไหล - ตกรถ - รถเฉี่ยวชน	- คนขับรถบรรทุกไม่หันล้อ - พนักงานเหยียบบรรไดลื่นทำให้พาลักตก - พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	ห้อง Micro - การฆ่าเชื้อด้วยแรงดันไอน้ำ 121 องศา	- ไฟลัด	- กระแสไฟฟ้าขัดข้อง - กระแสไฟรั่ว	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - ช่างไฟฟ้าเข้าตรวจเช็ค	2	2	4 (ยอมรับได้)
QC	ตู้ฆ่าเชื้อ - ใช้ตะเกียงแอลกอฮอล์ 95% - หลอดไฟ UV ในการฆ่าเชื้อหลังเลิกงาน	- ไฟไหม้ - ผิวเป็นผื่นแดง	- พนักงานทำแอลกอฮอล์หกสั้มและไม่ปิดตะเกียง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	วิธีการเช็ค ASH - ใช้เครื่องเผาที่อุณหภูมิ 550 องศา - อุปกรณ์แตก	- ความร้อน - กลิ่น ASH เผา - ความร้อนจากการเผามาเจอความเย็นทำให้แตก	- พนักงานหยิบตัวอย่างเข้า - ออก เตาเผา - พนักงานหยิบตัวอย่างมาวางที่ลาดเซรามิก	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากได้กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	วิธีการต้มแป้งโดยใช้ water bath	- ไอความร้อนจากน้ำที่ต้ม	- พนักงานใช้ตะเกียบกวนแป้งให้เป็นเนื้อเดียวกัน	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากได้กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
QC	การวิเคราะห์เคมีด้วย การไตเตรท - รับเคมีมาตรวจสอบ คุณภาพ (กรด,ด่าง) HCL,NaSO <sub>4</sub> NaOS,NaOCL	- กระเด็น - กลิ่น	- พนักงานคูศสารเคมีขึ้นมา วิเคราะห์	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน อย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา,หน้ากากได้ กรองคู่,ถุงมือยางกันสารเคมี ,เสื้อคลุมปฏิบัติการ,หมวกตัว นอน)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control ( พนักงานที่ตั้งครรภ์ ) วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การถูกบาด</li> <li>- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานใช้กรรไกรหรือคัตเตอร์ในการตัดกระดาษหรือเทปกาว</li> <li>- พนักงานยกสิ่งของ</li> <li>- การใช้ท่าทางยกที่ผิดวิธี</li> <li>- วัสดุสิ่งของมีน้ำหนักมากเกินไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดเก็บอุปกรณ์ให้อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสะดุดล้ม</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- อบรมการยศาสตร์ ทำางการทำงานที่ถูกต้อง</li> </ul>	1	2	2 ( เลี่ยงเล็กน้อย )



ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Quality Control (พนักงานที่ตั้งครรภ์) วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การทำงานกับเครื่องคอมพิวเตอร์	- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง - ไฟดูด / ไฟช็อต	- สภาพแวดล้อมการทำงาน ขนาดของโต๊ะและเก้าอี้ไม่เหมาะสม - ท่าทางการทำงานที่มีผลต่อการหมุนเวียนโลหิตไม่สะดวกทำให้เกิดการเมื่อยล้า - อุปกรณ์คอมพิวเตอร์ชำรุด	- อบรมการยศาสตร์ท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง - จัดหาโต๊ะ เก้าอี้ ที่มีความเหมาะสมกับสรีระของแต่ละบุคคล - ตรวจสอบเป็นประจำ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control ( พนักงานที่ตั้งครรภ์ ) วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การเมื่อยล้าของดวงตา</li> <li>- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>- ความเครียด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การใช้สายตาในการเพ่งมองจอภาพนานเกินไป</li> <li>- การนั่งทำงานเป็นเวลานานโดยไม่ได้มีการเคลื่อนไหวส่วนต่างๆของร่างกายทำให้เกิดความปวดเมื่อยกล้ามเนื้อและมีความเครียดทำให้เกิดการหยุดหงิดขาดสมาธิ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พักสายตาโดยการมองไกลและการกรอกตาไปมาเพื่อบริหารและผ่อนคลายกล้ามเนื้อดวงตาจากอันทำงาน</li> <li>- จัดให้วางจอคอมพิวเตอร์ให้ต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อยและห่างจากโรงบาลประมาณ 20 ถึง 26 นิ้ว</li> <li>- ให้หยุดพักประมาณ 10 นาทีทุกชั่วโมงที่ใช้คอมพิวเตอร์</li> <li>- จัดเวลาพักเพื่อทำการยืดเหยียดกล้ามเนื้อ / ผ่อนคลายความเครียด</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.8 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Quality Control ( พนักงานที่ติดตั้งครก ) วันที่ประเมิน 27 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การถ่ายเอกสาร	สารคาร์ซีโนเจน (ก่อโรคมะเร็ง) - รังสีอัลต้าไวโอเลต - โลหะที่ใช้เคลือบลูกกลิ้ง - ไอโซน - น้ำยาอบกระดาษที่ใช้ในการเคลือบเอกสาร	- พนักงานทำการถ่ายเอกสารที่มีจำนวนมากหรือน้อย	- จัดหาจุดที่ตั้งเครื่องถ่ายเอกสารให้เหมาะสมและให้มีอากาศถ่ายเทได้สะดวกเพื่อให้สารที่ออกมาเจือจางลง - อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ขณะเปลี่ยนถ่ายสารเคมีควรใส่อุปกรณ์ป้องกันจากสารเคมี เช่น ถุงมือยาง หน้ากากอนามัย	1	2	2 ( เลี่ยงเล็กน้อย )

ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Office วันที่ประเมิน 29 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	งานสำนักงานทั่วไป - เดินไปหยิบแฟ้ม - นั่งทำงานในห้อง	- การเดินหรือการสะดุดล้ม - เก้าอี้ล้ม - สิ่งของตกจากที่สูง - การถูกชนหรือชนกับสิ่งของ / เดินชนกัน - วัตถุตกลงมากระแทก - พื้นที่ทางเดินคับแคบ	- สดุดสิ่งของที่วางขวางหรือสายไฟ - การใช้เท้าดันเก้าอี้ออกให้ไหลลื่นแรงหรือการเอนไปข้างหลังมากเกินไป - พนักงานขึ้นเก้าอี้ไปหยิบของจากที่สูง - พนักงานเดินไม่ระวังชนมุมโต๊ะ, เก้าอี้, ลิ้นชัก และประตู - พนักงานหยิบสิ่งของที่อยู่บนตู้เช่น แฟ้มกล่องทำให้เกิดการเกี่ยวกันของวัสดุและทำให้วัสดุตกลงมาได้	- จัดเก็บอุปกรณ์ให้อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสะดุดล้ม - จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้ออกพนักงาน - ทำ 5 ส.	1	2	2 (เสี่ยงเล็กน้อย)

ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Office วันที่ประเมิน 29 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การถูกบาด</li> <li>- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวคเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานใช้กรรไกรหรือคัตเตอร์ในการตัดกระดาษหรือเทปกาว</li> <li>- พนักงานยกสิ่งของ</li> <li>- การใช้ท่าทางยกที่ผิดวิธี</li> <li>- วัสดุสิ่งของมีน้ำหนักมากเกินไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดเก็บอุปกรณ์ให้อยู่ในตำแหน่งที่เหมาะสมเพื่อป้องกันการสะดุดล้ม</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานอย่างเคร่งครัดเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- อบรมการยศาสตร์ ทำทางการทำงานที่ถูกต้อง</li> </ul>	1	2	2 ( เลี่ยงเล็กน้อย )

ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office วันที่ประเมิน 29 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การทำงานกับเครื่องคอมพิวเตอร์	- การเคลื่อนย้ายวัสดุ (ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ ปวดหลัง - ไฟดูด / ไฟช็อต	- สภาพแวดล้อมการทำงาน ขนาดของโต๊ะและเก้าอี้ไม่เหมาะสม - ท่าทางการทำงานที่มีผลต่อการหมุนเวียนโลหิตไม่สะดวกทำให้เกิดการเมื่อยล้า - อุปกรณ์คอมพิวเตอร์ชำรุด	- อบรมการยศาสตร์ท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง - จัดหาโต๊ะ เก้าอี้ที่มีความเหมาะสมกับสรีระของแต่ละบุคคล - ตรวจสอบเป็นประจำ	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office วันที่ประเมิน 29 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office		<ul style="list-style-type: none"> <li>- การเมื่อยล้าของดวงตา</li> <li>- ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>- ความเครียด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การใช้สายตาในการเพ่งมองจอภาพนานเกินไป</li> <li>- การนั่งทำงานเป็นเวลานานโดยไม่ได้มีการเคลื่อนไหวส่วนต่างๆของร่างกายทำให้เกิดความปวดเมื่อยกล้ามเนื้อและมีความเครียดทำให้เกิดการหยุดหงิดขาดสมาธิ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พักสายตาโดยการมองไกลและการกรอกตาไปมาเพื่อบริหารและผ่อนคลายกล้ามเนื้อดวงตาจากอันทำงาน</li> <li>- จัดให้วางจอคอมพิวเตอร์ให้ต่ำกว่าระดับสายตาเล็กน้อยและห่างจากโรงบาลประมาณ 20 ถึง 26 นิ้ว</li> <li>- ให้หยุดพักประมาณ 10 นาทีทุกชั่วโมงที่ใช้คอมพิวเตอร์</li> <li>- จัดเวลาพักเพื่อทำการยืดเหยียดกล้ามเนื้อ / ผ่อนคลายความเครียด</li> </ul>	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.9 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Office วันที่ประเมิน 29 มกราคม 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Office	- การถ่ายเอกสาร	สารคาร์ซีโนเจน (ก่อโรคมะเร็ง) - รังสีอัลต้าไวโอเลต - โลหะที่ใช้เคลือบลูกกลิ้ง - โอโซน - น้ำยาอบกระดาษที่ใช้ในการเคลือบเอกสาร	- พนักงานทำการถ่ายเอกสารที่มีจำนวนมากหรือน้อย	- จัดหาจุดที่ตั้งเครื่องถ่ายเอกสารให้เหมาะสมและให้มีอากาศถ่ายเทได้สะดวกเพื่อให้สารที่ออกมาเจือจางลง - อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ขณะเปลี่ยนถ่ายสารเคมีควรใส่อุปกรณ์ป้องกันจากสารเคมี เช่น ถุงมือยาง หน้ากากอนามัย	1	2	2 (เสี่ยงเล็กน้อย)



ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Electrical Maintenance วันที่ประเมิน 3 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Boiler	เช็กรการทำงาน Boiler ประจำวัน - เช็ดทำความสะอาด อุปกรณ์ อุ่นน้ำมันเชื้อเพลิง ประจำวัน	- ความร้อนจากท่อ - น้ำมันพุ่งกระเด็นใส่	- ขณะเช็ดทำความสะอาดมือไปจับท่อ - ขณะเดินระบบอุ่นน้ำมัน ท่อน้ำมันหลุดจากระบบ - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- อบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการทบทวนมาตรการควบคุม
	PM ระบบเชื้อเพลิง oil , Gas - เตรียมอุปกรณ์เครื่องมือ - ถอดอุปกรณ์ทำความสะอาด	- ปวดเมื่อยร่างกาย - Gas รั่วไหล - ฝุ่นเข้าตา - น้ำยากัดตะกันกัดมือ - น้ำมันกระเด็นเข้าตา	- ชกอุปกรณ์ที่มีน้ำหนักมาก - อุปกรณ์ชำรุด - ทำความสะอาดโดยใช้เครื่องเป่าลมเป่า - ถอดกรองทำความสะอาดน้ำมันกระเด็น - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือหนัง , แวนตานิรภัย , รองเท้าเซฟตี้ , หมวกเซฟตี้)	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Electrical Maintenance วันที่ประเมิน 3 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
MCC ROOM / บริเวณ Dryer  บริเวณบริษัท	- เช็ควงหมุมิ ภายในตู้  - งานติดตั้งเพิ่มเติม	- ไฟฟ้าช็อต  - ตกจากที่สูง - ประกายไฟ - หินเจียบาด - อันตรายจากการ ใช้เครื่องมือ	- มีไฟฟ้ารั่วขณะตรวจเช็ค ปั๊ม - ไม่สวมใส่ PPE  - ปืนบันไดเดินท่อไฟ - ตัดขั้วพอดติดตั้งรางไฟ โดยใช้หินเจีย - ไม่สวมใส่ PPE - เครื่องมือชำรุด - พนักงานไม่ระมัดระวัง การทำงาน	- จัดอบรมขั้นตอนการ ทำงานเพื่อความปลอดภัย ให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือ, แวนตานิรภัย, แวนตานิรภัย , หน้ากาก อนามัย , เข็มขัดกันตก , รองเท้าเซฟตี้) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	2	4  (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Electrical Maintenance วันที่ประเมิน 3 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
Rx- Tank Line 1-2 ( PM )	งานตรวจเช็ค Flow	- ตกจากที่สูง - ลื่นล้ม	- พนักงานไม่สวมใส่ PPE - ไม่มีราวกันตก - บันได / นั่งร้าน ชำรุด - พื้นทำงานลื่น	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือ, แวนตานิรภัย, แวนตานิรภัย, หน้ากากอนามัย, เข็มขัดกันตก, รองเท้าเซฟตี้ ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	2	4 (ยอมรับได้)
ระเบียบคอยร้อนแอร์ ชั้น 3 ( PM )	- งานซ่อมทำ ความสะอาด	- ไม่มีทางเชื่อมข้าม ที่ปลอดภัย - พัดตกจากที่สูง - ผู้เฝ้าทางเดินหายใจ - ระบายเครื่อง / ภูมิแพ้	- พนักงานข้ามระเบียบคอยร้อนเร่งรีบ / ไม่ระมัดระวัง - ไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้, รองเท้าเซฟตี้, หน้ากากอนามัย, แวนตานิรภัย, เข็มขัดนิรภัย )	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Electrical Maintenance วันที่ประเมิน 3 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ถัง 20 m <sup>3</sup> Ac filter	- ตรวจสอบเช็ค Level , control valve โดยใช้บันไดพาดขึ้นไปด้านบนหัวถัง 20 m <sup>3</sup>	- ลื่นตกหัวถัง	- ไม่มีบันไดขึ้นไปบนหัวถังที่ปลอดภัย - บนหัวถังไม่มีราวกันตก - พนักงานไม่สวมใส่ PPE - ใช้บันไดพาดที่มีสภาพชำรุด - พื้นที่ตั้งบันได ไม่มั่นคง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แว่นตานิรภัย , เข็มขัดนิรภัย ) - จัดหาบันไดที่มั่นคงมาใช้งาน - ให้มีคณคอยจับยึดบันไดอยู่ด้านล่าง	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.10 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (ต่อ)

แผนก Electrical Maintenance วันที่ประเมิน 3 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
PO Tank / Vam Tank / AO Tank	- ตรวจสอบเช็ค Pressure - ตรวจสอบเช็ค Temperature	- พัดตกที่สูง - สัมผัสไอระเหยเคมี ( PO , Vam , AO )	- ลื่นตกจากที่สูงเพราะหัวถังจะโค้ง - มีสารเคมีหกรั่วไหล - หัวถังมีลักษณะโค้งพื้นที่ยื่นทำงานไม่เหมาะสม - พนักงานไม่ใส่กันตก ( PPE )	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตานิรภัย , เข็มขัดนิรภัย ) - จัดหาบันไดที่มั่นคงมาใช้งาน	2	2	4 (ยอมรับได้)
Dryer Line 1-2 ถังไซโลแป้งแห้ง	- ขึ้นไปตรวจสอบเช็คการทำงานของอุปกรณ์ Level	- พัดตกจากที่สูง	- ไม่มีที่ยึดเกาะบันไดที่มั่นคง	- ให้มีคนคอยจับยึดบันไดอยู่ด้านล่าง - มีการตรวจวัดแก๊ส	2	2	4 (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- เจาะพื้นปูน โดยใช้หินเจีย ใหญ่(ใบเหล็ก) - เจาะพื้นปูน โดยใช้เครื่องเย็ กพื้นปูน	- เกิดประกายไฟ ไฟ ใหม่น้ำมันเตา - เศษปูนจากการแยกพื้น กระเด็นใส่ผู้ปฏิบัติงาน - ฝุ่นจากฝกระจายเต็ม บริเวณหน้างาน/เข้า ทางเดินหายใจ - หินเงินรมาโดนขา โดนมือของผู้ปฏิบัติงาน ใ้รับบาดเจ็บ	- สะเก็ดไฟกระเด็นไปโดน วัสดุติดไฟ บริเวณพื้นที่ ทำงาน - การตัดเจียรเจาะแยกพื้น - การใช้หินเจียรที่ไม่มี การ์ดครอบทำให้เวลาใช้ วานแล้วลืมปิด	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตา นิรภัย ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- ตอกเสาเข็ม	- เครื่องเจาะรถ Crane คว่า - อุปกรณ์บางส่วนของ เกรนตกลงมาโดน ผู้ปฏิบัติงาน - การหล่นลงมาของ โครงเหล็กในขณะที่รถ เกรนกำลังยกของ - การสูญเสียกำลังของ รถเครนขนาดยก ตอก เสาเข็มทำให้ของหล่น ลงมา	- ไม่ได้ตรวจเช็คอุปกรณ์ ต่างๆในตัวขรถยก ทำให้ เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นระหว่าง การยก	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตา นิรภัย ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- ทำแบบ สำหรับเทพูน อาคาร	- นั่งร้านล้อยื่นพัง ถล่ม  - ตกจากที่สูง เนื่องจาก ปีนนั่งร้านขึ้นไปเทพูน อาคาร	- ก่อนปฏิบัติงานไม่ได้มี การตรวจเช็คล้อยื่นว่ามี การลื้อค้ำก่อนปฏิบัติงาน และไม่มี การตรวจเช็ค สภาพก่อนใช้งาน  - พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตา นิรภัย , เข็มขัดนิรภัย )  - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม



ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- เทปูน	- นั่งร้านถล่มขณะขึ้นไป เทปูน	- ก่อนขึ้นปฏิบัติงานบน นั่งร้านไม่ได้มีการ ตรวจสอบเช็คนั่งร้านว่าค้ำ ยันแข็งแรงดีพร้อมใช้งาน จึงทำให้เกิดอุบัติเหตุ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แว่นตา นิรภัย , เข็มขัดนิรภัย ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- การแกะแบบ ปูน	- เกิดเหตุไฟไหม้จาก การตัดแบบ - เครื่องตัดเหล็กบาดมือ - เศษเหล็กกระเด็นเข้า ตา	- ไม่กั้นพื้นที่วัตถุไวไฟ จัดเก็บพื้นที่ไม่ให้มีเชื้อไฟ - ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตา นิรภัย ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	3	6 (ยอมรับได้) มีการ ทบทวน มาตรการ ควบคุม

ตารางที่ 2.11 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ( ต่อ )

แผนก Engineering วันที่ประเมิน 11 กุมภาพันธ์ 2564 ผู้ประเมิน นางสาวนภาพร ภูัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
ตรวจสอบโครงการ ออกแบบโครงสร้าง อาคาร หน้าโกดัง 4 การก่อสร้างอาคาร Cooling tower	- ฉาบเก็บ พื้นผิว - เก็บงานทำ ความสะอาด พื้นที่	- ตกจากที่สูง - เศษเหล็ก เศษไม้ของ แบบที่มั่ววายะพนักงาน - ผู้เกี่ยวข้องเดินเข้าหน้า ลานตอนปูนยังไม่แห้ง	- ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ PPE - หลังจากปฏิบัติงานเสร็จ พนักงานไม่เก็บทำความสะอาด - ไม่ได้ติดป้ายเตือนหรือกั้น พื้นที่	จัดอบรมขั้นตอนการทำงาน เพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตา นิรภัย , เข็มขัดนิรภัย ) - ขออนุญาตทำงาน - ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน	2	2	4  (ยอมรับได้)

ตารางที่ 2.12 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

แผนก แม่บ้าน ( ผู้พิการ หรือ ทูพลาภาพ ) วันที่ประเมิน 16 ธันวาคม 2563 ผู้ประเมิน นางสาวนวพร ภูษัญญเจริญ

พื้นที่ทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	มาตรการป้องกัน	การประเมินความเสี่ยง		
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์
บริเวณหน้าบริษัท เอี่ยมเสงอุตสาหกรรม จำกัด	- เก็บกวาดใบไม้	- ฝุ่น - ความร้อน - ปวดเมื่อยร่างกาย - รดเฉี่ยวชน	- แม่บ้านเก็บกวาดใบไม้ที่ร่วงหล่นตามพื้น - มีรถจักรยานยนต์ เข้า - ออก	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัด PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย , รองเท้านิรภัย , แวนตานิรภัย , ถุงมือผ้า ) - อบรมการยศาสตร์ ทำทางการทำงานที่ถูกต้อง - จัดทำจุดพัก ให้พนักงาน	1	2	2 ( เสี่ยงเล็กน้อย )

ตารางที่ 2.13 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Modified

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
1	6	ขั้วรอย้ายแปรงมาจากไลน์ 3 โดยรถฟอร์คลิฟท์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขนย้ายแปรงมาจากไลน์ 3 โดยใช้รถฟอร์คลิฟท์</li> <li>- พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ที่เกี่ยวชนพนักงานที่เดินผ่านบริเวณนั้นและรถฟอร์คลิฟท์ชนกัน</li> <li>- ถูแปรงอาจเหวี่ยงโดนลำตัวพนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมให้พนักงานมีความรู้ในการใช้รถฟอร์คลิฟท์</li> <li>- กำหนดความเร็วในการขับรถฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- กำหนดจุดระยะการทำงานที่ปลอดภัย</li> </ul>
2	6	ใช้รอกยกถุงแป้งขึ้นด้านบนเพื่อเทแป้งลงถังมิกซ์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ใช้รอกยกถุงแป้งขึ้นด้านบนเพื่อเทแป้งลงถังมิกซ์</li> <li>- ตะขอรอกหนีบ</li> <li>- ถูแป้งเหวี่ยงโดนตัวพนักงานเทแป้ง</li> <li>- รอกเสีย สลิงขาดดีดใส่พนักงาน ถูแป้งหล่นทับ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (บังคับให้ใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้งในระยะที่ปลอดภัย</li> <li>- ผู้ใช้งานตรวจสอบสภาพสลิงก่อนใช้งาน / ช่าง PM ตามแผน</li> </ul>

ตารางที่ 2.13 ทะเบียนความเสี่ยง ( ต่อ )

แผนก / ฝ่าย Modified

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
3	6	เทแป้งลงถังละลายแป้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- คัดเตอร์บาด พนักงานเร่งรีบในการทำงาน พนักงานไม่สวมใส่ PPE (ถุงมือกันบาด)</li> <li>- ถุงแป้งเหวี่ยงโดนตัวพนักงาน พนักงานยืนใกล้ถุงแป้งมากเกินไปและไม่ระมัดระวัง</li> <li>- ฝุ่นแป้งเข้าตาถุงแป้งแตกขณะเท เทแป้งไม่ตรงถึงแป้งหก</li> <li>- สติงขาดพนักงานไม่ตรวจเช็คสติงก่อนใช้งาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือกันบาด)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้ง ในระยะที่ปลอดภัย</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (แว่นตานิรภัย)</li> <li>- ช่าง PM ตามระยะเวลาที่กำหนด</li> </ul>
4	6	การเติมเคมีหน้างาน - ฟอสฟอรัส ออกซิโคลไรด์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานสัมผัสสารเคมีฟอสฟอรัส ออกซิโคลไรด์</li> <li>- พนักงานที่เดินผ่าน สูดดมไอระเหยสารเคมี ฟอสฟอรัส ออกซิโคลไรด์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับ ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE ป้องกันสารเคมี ( หน้ากากเต็มหน้า )</li> <li>- ตรวจเช็คอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด เช่น ชุดคลุมกันสารเคมี หน้ากากเต็มหน้า , ตรวจเช็ค วันหมดอายุ หน้ากากกรอง 3 M</li> </ul>

ตารางที่ 2.14 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Dryer

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
5	6	สายพานเลียงแป้ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีจุดหมุนรอบสายพานอาจดึงผู้ปฏิบัติงานตกลงได้สายพานไม่มีการ์ดป้องกันพนักงานตก</li> <li>- พนักงานไม่ล็อกเบรกเกอร์ก่อนปฏิบัติงาน เช่น ซ่อมบำรุง , ล้างเครื่อง , CIP</li> <li>- มีช่องว่างระหว่างสายพานกับพื้นที่อื่น พนักงานอาจตกลงได้พื้นที่ทำงานไม่มีราวกันกั้นตก</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ Log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงานเพื่อให้แน่ใจว่าเครื่องจักรถูกล็อกแล้ว</li> <li>- ทำราวกันกั้นพนักงานตก</li> </ul>
6	6	Mixing box - เช็การเสียดสีของใบพาย - ล้างเครื่อง Mixing box	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พื้นลื่นพลัดตกช่องว่าง</li> <li>- ใบกวนมีความคม พนักงานเข้าไปตรวจเช็คการเสียดสีของใบกวน</li> <li>- เพล่าใบกวนทำงานขณะตรวจเช็คการเสียดสี</li> <li>- ตะแกรงกั้นตก Mixing box บาดมือพนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ทำราวกันกั้นตกบริเวณ รางสายพานแป้งหมด</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff, รองเท้าบู๊ท)</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> </ul>

ตารางที่ 2.14 ทะเบียนความเสี่ยง ( ต่อ )

แผนก / ฝ่าย Dryer

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
7	6	สกรูฟีดแป็ง (screw feed)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เวลาเปิดล้างไลน์ผลิตเกี่ยวสกรู มีความคมและหมุน พนักงานอาจไปโดนได้ เนื่องจากเกี่ยวสกรูไม่มีการ์ดป้องกันพนักงาน</li> <li>- พนักงานเข้าไปฉีดล้างทำความสะอาดสายพาน</li> <li>- ช่าง/พนักงานไปซ่อมโดยไม่ล็อกเบรกเกอร์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> </ul>
8	8	. ตัวตะแป็ง Slinger - เปิดฝาถังใบพัด ตัวตะแป็งกำลังหมุนอยู่ - พนักงานเข้าไปในเพื่อฉีดล้างทำความสะอาด	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงาน โดนเครื่องจักรหนีบตัดร่างกายพนักงานเสียชีวิตได้</li> <li>- พนักงานขาดอาการหายใจ</li> <li>- ระบบทำงานมีความร้อนเข้าระบบพนักงานได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้</li> <li>- พนักงานขาดอากาศหายใจ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ log out tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> </ul>



ตารางที่ 2.14 ทะเบียนความเสี่ยง ( ต่อ )

แผนก / ฝ่าย Dryer

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
9	8	<p>แผงคอยร้อน</p> <p>- ตรวจเช็คแผงคอยร้อน</p> <p>- ท่อลมร้อน</p> <p>- พัดลมร้อน</p> <p>- ไช้โคนร้อน</p>	<p>- ที่อับอากาศ , ฝุ่น , ฝุ่น , ความร้อน , แสงสว่าง , ระเบิด , พนักงานพลัดตกท่อลมร้อน , ไฟไหม้</p> <p>- มีการทำงานประกายไฟที่มีแรงดันในท่อ</p> <p>- ความร้อนในท่อสูงเกินมาตรฐาน (200 c°)</p> <p>- ระบบไฟฟ้าบกพร่อง</p> <p>- สายไฟหลวม</p>	<p>- มีการขออนุญาตก่อนทำงาน</p> <p>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</p> <p>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</p> <p>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</p> <p>- จัดหาอุปกรณ์งานที่อับอากาศ</p> <p>- มีระบบ inter lock แจ้งเตือนเมื่ออุณหภูมิสูง ถ้าเกิน 200 องศา จะ Alarm</p> <p>- ตรวจเช็ค ( PM )</p> <p>- ติดตั้งระบบระบายอากาศ , แสงสว่างให้เพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน</p>
10	6	<p>เครื่องร้อนแบ่งภาคแห้ง</p> <p>( Rotax )</p> <p>- ตรวจเช็คตะแกรง (ทุก 2 ชั่วโมง)</p>	<p>- ฝาตะแกรงหล่นทับ / บาดมือ , ฝุ่นแป้ง , เสียงดังจากความร้อนประกายไฟจากงานเชื่อม , ระเบิดฝุ่นแป้งไฟไหม้</p> <p>- พนักงานเข้าไปตรวจเช็คตะแกรง (ทุก 2 ชั่วโมง)</p> <p>ช่างเข้าไปซ่อมบำรุง ( เป็นการเชื่อมปิดรอยแตก)</p>	<p>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือกันบาด , หน้ากากอนามัย , earplug , earmuff )</p> <p>- ทำความสะอาดพื้นที่ก่อนเข้าทำงานประกายไฟ</p> <p>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หน้ากากเชื่อม , ถุงมือหนัง )</p>

ตารางที่ 2.15 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Packing

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
11	6	เช็คหัวพิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เสื่อกวางนั้นอาจเข้าช่องระหว่างสายพานที่กำลังทำงานอยู่</li> <li>- พนักงานสวมใส่ชุดที่มีขนาดใหญ่กว่าตัวพนักงาน</li> <li>- พนักงานที่เช็คหัวพิมพ์ได้รับกลิ่นของหมึกพิมพ์ น้ำยาล้างหัวพิมพ์</li> <li>- น้ำยาล้างหัวพิมพ์หกรั่วไหล พนักงานเข้าไปเช็คหมึกพิมพ์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมพนักงานให้เลือกชุดที่เหมาะสมกับตัวพนักงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- ให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out ก่อนทำการเช็คหัวพิมพ์</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หน้ากากกรองสารเคมีแบบเต็มหน้า)</li> <li>- มีกระบะรองรับน้ำยาล้างหัวพิมพ์เพียงพอ</li> </ul>
12	6	ทำความสะอาดแผ่นซีล	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ศีรษะชนเครื่องจักรหรือลำตัวกระแทก พนักงานมุดหรือข้ามสายพานเพื่อไปทำความสะอาดแผ่นซีลพนักงานไม่สวมใส่ PPE</li> <li>- เครื่องจักรทำงานขณะตรวจเช็ค พนักงานไม่ Log out tag out</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย)</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงานให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out</li> </ul>
13	6	พนักงานขับรถขนย้ายแป้งไปเก็บในโกดัง	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชนพนักงานที่เดินผ่านบริเวณนั้นหรือชนรถฟอร์คลิฟท์ที่ขับสวนกัน พนักงานขับรถด้วยความเร็วที่เกินกำหนด และไม่ระมัดระวัง รถฟอร์คลิฟท์ชำรุด ( เช่น เบรกไม่อยู่, ไม่มีกระจกมองข้าง เป็นต้น )</li> <li>- ลุงแป้งอาจหล่นใส่พนักงานที่เดินผ่านมา วางแป้งสูงและไม่จับถอยหลังทำให้มองไม่เห็นทางด้านหน้า</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมพนักงานในการขับรถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> <li>- ติดกระจกนูน ทุกจุดที่เป็นมุมอับหรือทางสามแยก</li> <li>- กำหนดให้พนักงานตรวจเช็คสภาพรถก่อนและหลังการขับทุกครั้ง</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย , รองเท้าเซฟตี้ )</li> </ul>

ตารางที่ 2.16 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Blender

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
14	6	เตรียมแป้ง - โดยใช้รถฟอร์คลิฟท์ย้ายแป้งมาในห้อง Blender	- แป้งหล่น หลุดแป้งขาดตกจากงารถฟอร์คลิฟท์ โดนพนักงานที่อยู่บริเวณนั้น พนักงานขับรถฟอร์คลิฟท์ยกแป้งมาเตรียมเทและ ถูแป้งชำรุดขาดขณะขนย้าย - ม่านดำทำให้มองไม่เห็นข้างใน	- ตรวจสอบถุงแป้งก่อนทำการเคลื่อนย้าย - ตรวจสอบเช็คสภาพรถบรรทุกแป้งก่อนทำการยกถุงทุกครั้ง

ตารางที่ 2.17 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย      Ware house

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
15	6	โหลดแป็ง (กรณีโหลดแบบเข้าตู้) - รถเล็ก - รถใหญ่	- พนักงานตรองช่องว่าง ขณะแบกแป็งเข้าตู้ - รถฟอร์คลิฟตรองระหว่างพื้นกับท้ายตู้โหลดขณะยื่นเข้าไปในตู้เพื่อจัดเรียงแป็ง - ชนพนักงานโหลดที่อยู่ด้านในขณะรถฟอร์คลิฟท์ยื่นเข้าไปในตู้เพื่อจัดเรียงแป็ง	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงานและคนขับรถที่มาโหลดแป็ง - แจ้งคนขับรถบรรทุกให้ดับเครื่องทุกครั้งและหนุนล้อรถ - ทำจุดจัดเก็บกุญแจรถที่เข้ามาโหลดแป็ง

ตารางที่ 2.18 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Research & Development

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
16	6	กรณีเติม NaOH ลงในน้ำแข็งโดยใช้การเติมผ่านกรวยพลาสติก	<ul style="list-style-type: none"> <li>- สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา พนักงานเร่งรีบในการเติมสารเคมี</li> <li>- ได้รับกลิ่นจากสารเคมี สารเคมีสัมผัสผิวหนัง พนักงานไม่สวมใส่ PPE ขณะปฏิบัติงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวหนอน)</li> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก</li> </ul>
17	6	กรณีเติม PO - ใช้ไนโตรเจนเพื่อไล่อากาศในระบบ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขณะเปิดวาล์วอาจมีแรงดันออกมามากเกินไป ตัวปรับแรงดันที่วาล์วชำรุด</li> <li>- ถังไนโตรเจนล้มใส่พนักงานหรือสิ่งของบริเวณนั้น ที่ลื่นถึง N<sub>2</sub> ชำรุด พื้นที่จัดเก็บถึง N<sub>2</sub> ไม่มั่นคง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- มีตัวปรับแรงดันที่วาล์วถึง ใช้ไม่เกิน 70 บาร์</li> <li>- PM ตรวจสอบเช็คสภาพถังและอุปกรณ์เชื่อมต่อ</li> <li>- กำหนดพื้นที่วางถังที่ปลอดภัย</li> <li>- หาที่ยึดล็อกถังให้ตั้งมั่นคง</li> <li>- จัดทำ SDS</li> <li>- มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน</li> </ul>

ตารางที่ 2.18 ทะเบียนความเสี่ยง ( ต่อ )

แผนก / ฝ่าย Research & Development

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
18	6	ปรับ PH โดยการเติมกรด โดยการยกเทจากขวด สารเคมีใส่บีกเกอร์	- ได้รับความร้อนจากสารเคมี สารเคมีกระเด็นถูกผิวหนังหรือดวงตา พนักงานทำการแบ่งถ่ายกรดแบบเร่งรีบ ทำให้กรดหก / กระเด็น พนักงานไม่สวมใส่ PPE	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมืออย่างกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวนอน) - จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก - จัดทำ SDS - มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน

ตารางที่ 2.19 ทะเบียนความเสี่ยง  
แผนก / ฝ่าย maintenance

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
19	6	งานความร้อน ประกายไฟ - งานเชื่อม - งานตัดด้วยแก๊ส - งานตัดเจียร์ที่มี ประกายไฟ	- ความร้อนสะเก็ดไฟ , ไฟไหม้ , ระเบิด , คว้น (มะเร็งปอด พิษต่อระบบประสาท) , แสง (อันตราย ต่อดวงตา , ผิวไหม้) , ก๊าซ (ก๊าซไนโตรเจนออกไซด์ , ก๊าซโอโซน, ก๊าซคาร์บอนมอนนอกไซด์) , คว้น , ฟุ้ง , ฝุ่น จากการเชื่อมไฟฟ้า - พนักงานไม่ใส่ PPE - อุปกรณ์ สายไฟชำรุด - ระบบระบายอากาศไม่เพียงพอ	- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่ พนักงาน - จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือหนัง, หน้ากากเชื่อม, หน้ากากกรองฟุ้ง (ใส่กรองคู่), แวนตานิรภัย, รองเท้า เซฟตี้) - ขออนุญาตทำงาน ( Hot Work permit ) - จัดเตรียมอุปกรณ์ฉุกเฉิน ( ถังดับเพลิง ) - ติดตั้งพัดลมดูดอากาศกรณีมีงานเชื่อมเพื่อให้ส่งผล กระทบต่อพนักงานน้อยที่สุด

ตารางที่ 2.20 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Electrical Maintenance

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
20	6	<p>เช็การทำงาน Boiler ประจำวัน</p> <p>- เช็คทำความสะอาดอุปกรณ์ อุ่นน้ำมัน เชื้อเพลิง ประจำวัน</p>	<p>- ความร้อนจากท่อ ขณะเช็คทำความสะอาดมือ ไปจับท่อ</p> <p>- น้ำมันพุ่งกระเด็นใส่ ขณะเดินระบบอุ่นน้ำมัน ท่อ น้ำมันหลุดจากระบบ</p> <p>- ความร้อน , แก๊สรั่ว</p> <p>- Boiler ระเบิด</p>	<p>- อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</p> <p>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือหนัง , แวนตานิรภัย , รองเท้าเซฟตี้ , หมวกเซฟตี้ )</p> <p>- Checklist ตรวจสอบเช็ค</p> <p>- เช็คหารอยรั่วทุกวัน</p>



ตารางที่ 2.21 ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก / ฝ่าย Engineer

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
21	6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เจาะพื้นปูนโดยใช้หินเจียใหญ่(ใบเหล็ก)</li> <li>- เจาะพื้นปูนโดยใช้เครื่องเย็บพื้นปูน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เกิดประกายไฟ ไฟไหม้น้ำมันเตา สะเก็ดไฟกระเด็นไปโดน</li> <li>- หินเจียรมาโดนขาโดนมือของผู้ปฏิบัติงาน ได้รับบาดเจ็บ</li> </ul> <p>ใช้หินเจียรที่ไม่มีกัรครอบ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แว่นตานิรภัย )</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>
22	6	ตอกเสาเข็ม	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เครื่องเจาะรถ Crane คว่ำ</li> <li>- อุปกรณ์บางส่วนของเครนตกลงมาโดนผู้ปฏิบัติงาน</li> <li>- การหล่นลงมาของโครงเหล็กในขณะที่รถเครนกำลังยกของ</li> <li>- การสูญเสียกำลังของรถเครนขนาดยก ตอกเสาเข็มทำให้ของหล่นลงมา</li> </ul> <p>ไม่ได้ตรวจเช็คอุปกรณ์ต่างๆในตัวของรถยก ทำให้เกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้นระหว่างการยก</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แว่นตานิรภัย )</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>

ตารางที่ 2.21 ทะเบียนความเสี่ยง ( ต่อ )

แผนก / ฝ่าย Engineer

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุม
23	6	ทำแบบสำหรับเทพูนอาคาร	<ul style="list-style-type: none"> <li>- นั่งร้านล้อยึดผนังล้ม</li> <li>- ตกจากที่สูง เนื่องจากปีนนั่งร้านขึ้นไปเทพูนอาคาร</li> <li>- ก่อนปฏิบัติงานไม่ได้มีการตรวจเช็คล้อยึดนั่งร้านว่ามีการลื้อล้อยึดก่อนปฏิบัติงานและไม่ได้มีการตรวจเช็คสภาพก่อนใช้งาน</li> <li>- พนักงานไม่สวมใส่ PPE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตานิรภัย , เข็มขัดนิรภัย )</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>
24	6	เทพูน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- นั่งร้านล้มขณะขึ้นไปเทพูน ก่อนขึ้นปฏิบัติงานบนนั่งร้านไม่ได้มีการตรวจสอบเช็คนั่งร้านว่าค้ำยันแข็งแรงดีพร้อมใช้งานจึงทำให้เกิดอุบัติเหตุ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตานิรภัย , เข็มขัดนิรภัย )</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>
25	6	การแกะแบบปูน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เกิดเหตุไฟไหม้จากการตัดแบบ , เครื่องตัดเหล็กบดมือ , เศษเหล็กกระเด็นเข้าตากันพื้นที่วัตถุไวไฟจัดเก็บพื้นที่ไม่ให้มีเชื้อไฟ</li> <li>- ผู้ปฏิบัติงานไม่สวมใส่ PPE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( หมวกเซฟตี้ , รองเท้าเซฟตี้ , หน้ากากอนามัย , แวนตานิรภัย , เข็มขัดนิรภัย )</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>

ตารางที่ 2.22 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Modified รายละเอียด ผสมแป้งหมาด ,เตรียมเคมี ,เพื่อ Test , เพื่อป้องกันการเกิดอันตราย , สารเคมีรั่วไหล , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน  
 วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมให้พนักงานมีความรู้ในการใช้รถฟอร์คลิฟท์</li> <li>- กำหนดความเร็วในการขับรถฟอร์คลิฟท์ในพื้นที่การทำงาน</li> <li>- กำหนดจุดระยะเวลาการทำงานที่ปลอดภัย</li> </ul>	- รถฟอร์คลิฟท์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมรถฟอร์คลิฟท์และการบำรุงรักษารถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> <li>- ตรวจสอบสภาพรถฟอร์คลิฟท์ตามแบบฟอร์มที่กำหนด</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (บังคับให้ใส่ตลอดระยะเวลาการทำงาน)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้งในระยะที่ปลอดภัย</li> <li>- ผู้ใช้งานตรวจสอบสภาพสลิคก่อนใช้งาน / ช่าง PM ตามแผน</li> </ul>	- รอก , เคน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการอบรมการใช้รอก , เคน</li> <li>- ตรวจสอบสภาพรอก , เคน ก่อนใช้งาน</li> <li>- ตรวจสอบบำรุงรักษาตาม PM ประจำเดือน</li> </ul>

ตารางที่ 2.22 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) (ต่อ)

แผนก / ฝ่าย Modified รายละเอียด ผสมแป้งหมาด ,เตรียมเคมี ,เพื่อ Test , เพื่อป้องกันการเกิดอันตราย , สารเคมีรั่วไหล , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน  
วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (ถุงมือกันบาด)</li> <li>- กำหนดให้พนักงานยืนห่างจากถุงแป้ง ในระยะที่ปลอดภัย</li> <li>- จัด PPE ที่เหมาะสม (แว่นตานิรภัย)</li> <li>- ช่าง PM ตามระยะเวลาที่กำหนด</li> </ul>	- อุปกรณ์ PPE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับพนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ PPE ( ถุงมือกันบาด ) ตลอดระยะเวลาทำงาน</li> <li>- บังคับพนักงานให้ยืนในจุดที่กำหนด</li> <li>- ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ PPE ทุกวันก่อนสวมใส่</li> </ul>
4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับ ให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ PPE ป้องกันสารเคมี</li> <li>- ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด เช่น ชุดคลุมกันสารเคมีหน้ากากเต็มหน้า , ตรวจสอบเช็ค วันหมดอายุหน้ากากกรอง 3 M</li> </ul>	- อุปกรณ์ PPE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับพนักงานสวมใส่ อุปกรณ์ PPE ( หน้ากากเต็มหน้า ) ตลอดระยะเวลาทำงาน</li> <li>- บังคับพนักงานให้มีการตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ก่อนปฏิบัติงาน</li> <li>- ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ PPE ทุกครั้งก่อนสวมใส่</li> </ul>

ตารางที่ 2.23 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Dryer รายละเอียด สลัดน้ำแป้งเพื่ออบแป้ง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
5	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ Log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงานเพื่อให้แน่ใจว่าเครื่องจักรถูกล็อกแล้ว</li> <li>- ทำราวกันกั้นพนักงานตก</li> </ul>	- Log out Lag out	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป. ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> <li>- เปิดงานแจ้งซ่อมเพื่อติดตามการดำเนินการแก้ไข</li> </ul>
6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ทำราวกันกั้นตบบริเวณ รางสายพานแป้งหมาด</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (earplug , earmuff, รองเท้าบู๊ท)</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> </ul>	- อุปกรณ์ PPE	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เปิดงานแจ้งซ่อมเพื่อติดตามการดำเนินการแก้ไข</li> <li>- ตรวจสอบอุปกรณ์ PPE ทุกครั้งก่อนสวมใส่</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป. ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> </ul>

ตารางที่ 2.23 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) (ต่อ)

แผนก / ฝ่าย Dryer รายละเอียด สลัดน้ำแป้งเพื่ออบแป้ง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
7	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> </ul>	- Log out Tag out	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับห้ามให้พนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป.ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> </ul>
8	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีป้ายบ่งชี้ (อันตรายเครื่องจักรทำงาน)</li> <li>- แจ้งพนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องห้ามเข้า</li> <li>- มีการ log out tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> </ul>	- Log out Tag out	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับห้ามให้พนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป.ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> </ul>

ตารางที่ 2.23 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) (ต่อ)

แผนก / ฝ่าย Dryer รายละเอียด สลัดน้ำแป้งเพื่ออบแป้ง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
9	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีการขออนุญาตก่อนทำงาน</li> <li>- มีการ log out , tag out และทดสอบเดินเครื่องก่อนเริ่มปฏิบัติงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>- จัดหาอุปกรณ์งานที่อับอากาศ</li> <li>- มีระบบ inter lock แจ้งเตือนเมื่ออุณหภูมิสูง ถ้าเกิน 200 องศา จะ Alarm</li> <li>- ติดตั้งระบบระบายอากาศ , แสงสว่างให้เพียงพอตลอดระยะเวลาการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Log out Tag out</li> <li>- การทำงานในที่อับอากาศ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับห้ามให้พนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป.ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> <li>- เน้นย้ำการตรวจสอบตามแผน PM ประจำเดือน</li> <li>- ต้องขออนุญาตการทำงานในที่อับอากาศ ตรวจวัดอากาศ วัดอุณหภูมิ และทวนสอบก่อนเริ่มงาน</li> </ul>
10	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ทำความสะอาดพื้นที่ก่อนเข้าทำงานประกายไฟ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อุปกรณ์ PPE</li> <li>- การสูบบุหรี่</li> <li>- การทำงานที่ก่อให้เกิดความร้อนหรือประกายไฟ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ต้องขออนุญาตการทำงานความร้อนประกายไฟก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> <li>- บังคับพนักงานให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงานประกายไฟ</li> <li>- ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน ยกเว้นสถานที่จัดไว้ให้สูบบุหรี่เฉพาะ</li> </ul>

ตารางที่ 2.24 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Packing รายละเอียด บรรจุแป้งถุงจัมโบ้ และถุง 25 กิโลกรัม

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
11	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมพนักงานให้เลือกชุดที่เหมาะสมกับตัวพนักงานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- ให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out ก่อนทำการเช็คหัวพิมพ์</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- มีกระเบรรองรับน้ำยาล้างหัวพิมพ์เพียงพอ</li> </ul>	- Log out Tag out	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับห้ามให้พนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป.ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> </ul>
12	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย)</li> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</li> <li>ให้พนักงานหยุดเครื่องเดินสายพานและ log out tag out</li> </ul>	- Log out tag out	<ul style="list-style-type: none"> <li>- บังคับห้ามให้พนักงานที่ไม่เกี่ยวข้องเข้าก่อนได้รับอนุญาต</li> <li>- ต้องมีการขออนุญาตการทำงานพร้อมตรวจสอบการ log out , tag out และทวนสอบก่อนเริ่มงานโดยหัวหน้างาน และ จป.ก่อนทุกครั้งถึงจะดำเนินการได้</li> </ul>
13	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมพนักงานในการขับขี่รถฟอร์คลิฟท์ อย่างปลอดภัย</li> <li>- ติดกระจกนูน ทุกจุดที่เป็นมุมอับหรือทางสามแยก</li> <li>- กำหนดให้พนักงานตรวจเช็คสภาพรถก่อนและหลังการขับขี่ทุกครั้ง</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (หมวกนิรภัย , รองเท้าเซฟตี้ )</li> </ul>	- รถฟอร์คลิฟท์	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมรถฟอร์คลิฟท์</li> <li>และการบำรุงรักษารถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> <li>- ตรวจเช็คสภาพรถฟอร์คลิฟท์ตามแบบฟอร์มที่กำหนด</li> </ul>



ตารางที่ 2.25 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Blender รายละเอียด บรรจุกุ้งจัมโบ้ และกุ้ง 25 กิโลกรัม

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์นี้ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
14	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจสอบกุ้งแช่ก่อนทำการเคลื่อนย้าย</li> <li>- ตรวจสอบเช็คสภาพพุกกุ้งแช่ก่อนทำการยกกุ้งทุกครั้ง</li> <li>- จัดอบรมพนักงานในการขับขี่รถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- กุ้งแช่</li> <li>- รถฟอร์คลิฟท์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจสอบกระสอบกุ้งแช่ก่อนนำมาบรรจุ</li> <li>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมรถฟอร์คลิฟท์และการบำรุงรักษารถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> <li>- ตรวจสอบเช็คสภาพรถฟอร์คลิฟท์ตามแบบฟอร์มที่กำหนด</li> </ul>

ตารางที่ 2.26 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย ware house รายละเอียด จัดเก็บผลิตภัณฑ์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
15	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงานและคนขับรถที่มาโหลดแป้ง</li> <li>- แจกคนขับรถบรรทุกให้ดับเครื่องทุกครั้งและหนุนล้อรถ</li> <li>- ทำจุดจัดเก็บถั่วแดงที่เข้ามาโหลดแป้ง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- รถฟอร์คลิฟท์</li> <li>- ขั้นตอนการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมรถฟอร์คลิฟท์และการบำรุงรักษารถฟอร์คลิฟท์อย่างปลอดภัย</li> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานพร้อมหัวหน้างานทวนสอบ</li> <li>- มีแบบฟอร์ม หรือ checklist ตรวจสอบ</li> </ul>

ตารางที่ 2.27 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Research & Development รายละเอียด ทดลองทำแข่งตัวอย่าง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
16	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม (แว่นครอบตา, หน้ากากใส่กรองคู่, ถุงมือยางกันสารเคมี, เสื้อคลุมปฏิบัติการ, หมวกตัวหนอน)</li> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อุปกรณ์ PPE</li> <li>- ภาชนะรองรับ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจสอบอุปกรณ์ PPE ทุกครั้งก่อนสวมใส่</li> <li>- มีกระบะรองรับสารเคมีเพียงพอพร้อมอุปกรณ์เก็บและทำความสะอาดตั้งอยู่ในบริเวณพื้นที่ทำงานตลอดเวลา</li> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานพร้อมหัวหน้างานทวนสอบ</li> </ul>
17	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- มีตัวปรับแรงดันที่วาล์วถึง ใช้ไม่เกิน 70 บาร์</li> <li>- PM ตรวจสอบเช็คสภาพถังและอุปกรณ์เชื่อมต่อ</li> <li>- กำหนดพื้นที่วางถังที่ปลอดภัย</li> <li>- มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขั้นตอนการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานพร้อมหัวหน้างานทวนสอบ</li> <li>- ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ชำระล้างทุกสัปดาห์</li> <li>- ตรวจสอบเช็ควาล์ว เกจวัด ต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานได้</li> <li>- ตรวจสอบเช็คสภาพถังทุก 5 ปี</li> <li>- กำหนดจุดวางถังพร้อมที่ล็อคถังที่มั่นคง เช่น โข่ หรือ แคมล๊อคถัง เป็นต้น</li> </ul>

ตารางที่ 2.27 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) (ต่อ)

แผนก / ฝ่าย Research & Development รายละเอียด ทดลองทำแข่งตัวอย่าง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
18	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดให้มีภาชนะสำหรับรองรับสารเคมีที่หก</li> <li>- มีอุปกรณ์ชำระล้างฉุกเฉิน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขั้นตอนการทำงาน</li> <li>- ภาชนะรองรับ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานพร้อมหัวหน้างานทวนสอบ</li> <li>- ตรวจสอบอุปกรณ์ชำระล้างทุกสัปดาห์</li> <li>- มีกระบะรองรับสารเคมีเพียงพอพร้อมอุปกรณ์เก็บและทำความสะอาดตั้งอยู่ในบริเวณพื้นที่ทำงานตลอดเวลา</li> </ul>

ตารางที่ 2.28 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Maintenance รายละเอียด ซ่อมบำรุง , สร้าง , PM เครื่องจักรในไลน์ผลิต

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
19	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม ( ถุงมือหนัง, หน้ากากเชื่อม, หน้ากากกรองฟุ้ง (ใส่กรองคู่), แวนตานิรภัย, รองเท้าเซฟตี้)</li> <li>- ติดตั้งพัดลมดูดอากาศกรณีมีงานเชื่อมเพื่อให้ส่งผลกระทบต่อพนักงานน้อยที่สุด</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ขั้นตอนการทำงาน</li> <li>- ถึงดับเพลิง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ต้องขออนุญาตการทำงานความร้อนประกายไฟพร้อมตรวจสอบบริเวณรอบ ๆ พื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.</li> <li>- บังคับพนักงานให้สวมใส่อุปกรณ์ PPE ตามลักษณะงานประกายไฟ</li> <li>- เข็มที่เกจวัดต้องอยู่ภายในแถบสีเขียวและสภาพถังต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานตลอด</li> </ul>

ตารางที่ 2.29 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Electrical Maintenance รายละเอียด ซ่อมบำรุง , PM ระบบไฟฟ้า

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เคลื่อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
20	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	- พนักงานที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมขั้นตอนจากหัวหน้างาน
21	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	<ul style="list-style-type: none"> <li>- พนักงานที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องผ่านการฝึกอบรมขั้นตอนจากหัวหน้างาน</li> <li>- ต้องขออนุญาตการทำงานตามความเสี่ยงก่อนทำงานพร้อมตรวจสอบหน้างานและพื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.</li> </ul>

ตารางที่ 2.30 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ( แผนควบคุมความเสี่ยง )

แผนก / ฝ่าย Engineer รายละเอียด ตรวจสอบโครงการ , ออกแบบโครงสร้าง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เฉี่ยวชน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
22	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	- ต้องขออนุญาตการทำงานตามความเสี่ยงก่อนทำงาน พร้อมตรวจสอบหน้างานและ พื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.
23	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	- ต้องขออนุญาตการทำงานตามความเสี่ยงก่อนทำงาน พร้อมตรวจสอบหน้างานและ พื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.

ตารางที่ 2.30 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) (ต่อ)

แผนก / ฝ่าย Engineer รายละเอียด ตรวจสอบโครงการ , ออกแบบโครงสร้าง

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการระเบิด , พนักงานเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร , รถฟอร์คลิฟท์เคลื่อน

ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม
24	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	- ต้องขออนุญาตการทำงานตามความเสี่ยงก่อนทำงาน พร้อมตรวจสอบหน้างานและ พื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.
25	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดอบรมขั้นตอนการทำงานเพื่อความปลอดภัยให้แก่พนักงาน</li> <li>- จัดหา PPE ที่เหมาะสม</li> <li>- ขออนุญาตทำงาน</li> <li>- ประเมินความเสี่ยง JSA ก่อนเริ่มทำงาน</li> </ul>	- ขั้นตอนการทำงาน	- ต้องขออนุญาตการทำงานตามความเสี่ยงก่อนทำงาน พร้อมตรวจสอบหน้างานและ พื้นที่การทำงาน โดยเจ้าของพื้นที่ และ จป.



## บทที่ 3 อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติสหกิจศึกษา

### 3.1 ด้านตนเอง

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เอ็มเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด วันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2563 ถึงวันที่ 19 มีนาคม 2564 ตลอดระยะเวลา 16 สัปดาห์ พบปัญหาดังนี้

1. ในช่วงสัปดาห์แรกเป็นช่วงการปรับตัว ตื่นเต้น และยังนำความรู้ที่เรียนมา มาปรับใช้ในการฝึกได้ไม่เต็มที่ เนื่องจากไม่มีความมั่นใจในตัวเอง ไม่กล้าพูดหรือซักถามในเรื่องที่สงสัย
2. ยังขาดความรู้ในเรื่องการลงดูหน้างานตรวจเช็คด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงาน ที่ต้องมีการขอใบอนุญาตก่อนทำงาน
3. การจัดทำเอกสารและการดำเนินงานเกี่ยวกับเอกสารในส่วนที่เกี่ยวข้องกับกฎหมาย มีอุปสรรคเพราะยังไม่สามารถทราบถึงระบบในการจัดทำของบริษัท

### 3.2 ด้านหลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา พบปัญหาอุปสรรคบางประการดังนี้

เนื่องจากสถานการณ์โรคระบาดโควิด-19 และนักศึกษาชั้นปีที่ 4 รุ่นที่ 4 มีจำนวนค่อนข้างที่จะเยอะ ทำให้การหาที่ฝึกงานสหกิจศึกษาตามบริษัทต่างๆ ค่อนข้างติดต่อบริษัทค่อนข้างยาก อยากให้ทางหลักสูตรช่วยติดต่อบริษัทที่จัดหาให้นักศึกษา ก่อนให้นักศึกษาสามารถติดต่อได้สะดวกและรวดเร็วขึ้น

### 3.3 ด้านมหาวิทยาลัย

1. การติดต่อประสานงานด้านสหกิจล่าช้า
2. การประชาสัมพันธ์แจ้งข้อมูลข่าวสาร มีการเปลี่ยนแปลงและไม่ชัดเจน

### บรรณานุกรม

กรมโรงงานอุตสาหกรรม.(2557). แนวทางการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ความเสี่ยง. สืบค้น 5 มกราคม 2564, จาก

[http://www2.diw.go.th/km/manualpdf/risk/manual/acrobat%20files/ind64.pdf?fbclid=IwAR3is2eB4S8ZNnABVkesy\\_M4Ez5fZFfyw-8T9WRJjywxtdiZT0B6ZFIEtoc/](http://www2.diw.go.th/km/manualpdf/risk/manual/acrobat%20files/ind64.pdf?fbclid=IwAR3is2eB4S8ZNnABVkesy_M4Ez5fZFfyw-8T9WRJjywxtdiZT0B6ZFIEtoc/) คู่มือประเมินความเสี่ยง.

pdf.

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด. แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ( Risk Assessment)

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด. แบบฟอร์มทะเบียนความเสี่ยง

บริษัท เอี่ยมเฮง โมดิฟาย สตาร์ช จำกัด. แบบฟอร์มแผนงานควบคุมความเสี่ยง

ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

### แบบฟอร์มการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ( Risk Assesment )

แผนก/ฝ่าย..... วันที่ประเมิน..... ผู้ประเมิน..... ตำแหน่ง.....

พื้นที่การทำงาน	ขั้นตอนการทำงาน	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่เป็นไปได้	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง

Page 1

### ทะเบียนความเสี่ยง

แผนก/ฝ่าย.....

วันที่ออกเอกสาร.....

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	พื้นที่การทำงาน	ลักษณะอันตรายและสาเหตุการเกิดอันตราย	มาตรการควบคุมความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ

Page 1

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง			
(แผนควบคุมความเสี่ยง)			
แผนก/ฝ่าย.....รายละเอียด.....			
วัตถุประสงค์.....			
ลำดับ	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม

Page 1