

บทที่ 4

ผลการปฏิบัติงานตามโครงการ

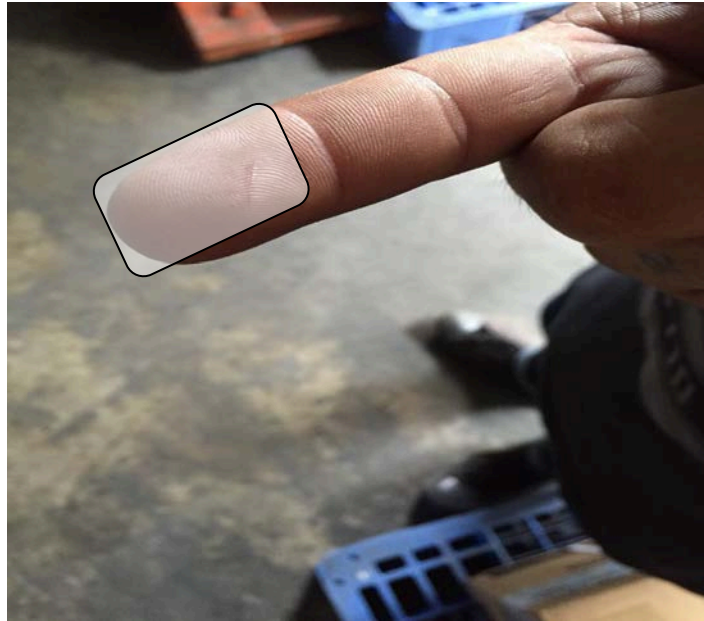
จากการรวบรวมสถิติการเกิดอุบัติเหตุจากวันที่ 1 กุมภาพันธ์ 2559 ถึงวันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2559 พบว่าเกิดอุบัติเหตุ 6 ครั้งส่วนใหญ่เกิดขึ้นที่นิ้วและเท้าทำให้ในการเกิดอุบัติเหตุขึ้น 6 ครั้งได้รับอุบัติเหตุจากนิ้ว ร้อยละ 66.67 และจากเท้าร้อยละ 33.33 ซึ่งสามารถสรุปสถิติการเกิดอุบัติเหตุดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุ เดือนกุมภาพันธ์ 2559

ลำดับ	วันที่	ชื่อ	แผนก	อายุ	การบาดเจ็บ				สาเหตุเบื้องต้น
					นิ้ว	เท้า	ศีรษะ	แขน	
1	10/2/16	พันธุการ ปาณะดิษฐ์	กองคลัง	28	นิ้ว ขาด	-	-	-	วิธีปฏิบัติงาน ไม่ปลอดภัย
2	13/2/16	วิรัตน์ สัมทับ	กองคลัง	32		เดิน เตะ วัสดุ	-	-	สภาพแวดล้อม ต่างๆไม่ ปลอดภัย
3	14/2/16	พันธุการ ปาณะดิษฐ์	กองคลัง	28	-	เท้า โดน ของ ทับ	-	-	วิธีปฏิบัติงาน ไม่ปลอดภัย
4	20/2/16	พันธุการ ปาณะดิษฐ์	กองคลัง	28	นิ้ว ขาด	-	-	-	วิธีปฏิบัติงาน ไม่ปลอดภัย
5	25/2/16	อลรรพล จิรวินันต์	กองคลัง	28	นิ้ว ขาด	-	-	-	วิธีปฏิบัติงาน ไม่ปลอดภัย
6	27/2/16	พันธุการ ปาณะดิษฐ์	กองคลัง	28	นิ้ว ขาด	-	-	-	วิธีปฏิบัติงาน ไม่ปลอดภัย

4.1 ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ

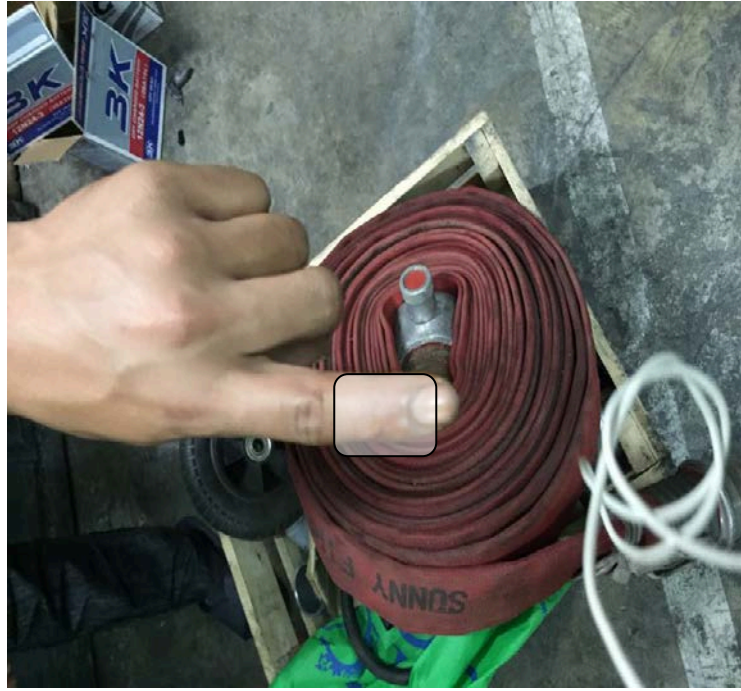
รูปลักษณะการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานเกิดขึ้นที่นิ้วมือเช่น นิ้วขาด และเกิดขึ้นที่เท้าเช่นเดินเตะของ สิ้นค้ำทับเท้า



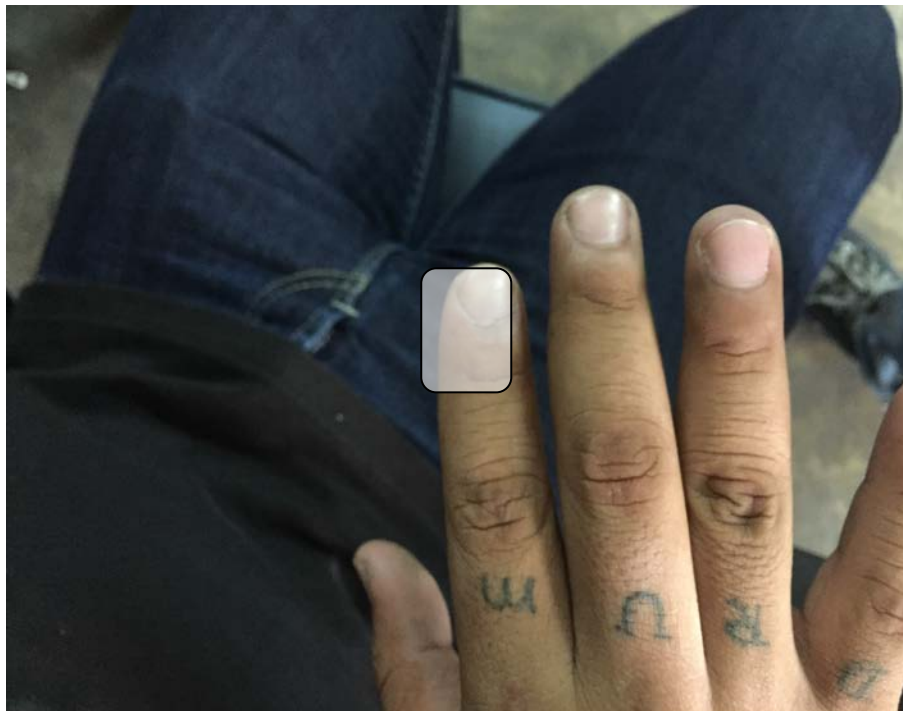
รูปที่4.1 อุปกรณ์รัดส้นค้ำขาดนิ้ว



รูปที่4.2 สิ้นค้ำขาดนิ้ว



รูปที่ 4.3 ประกอบอะไหล่ไม่ใส่ถุงมือขานิ้วขาด



รูปที่ 4.4 นิ้วขาด เพราะย้ายสินค้าใส่พาเลท



รูปที่ 4.5 เดินเตะของ



รูปที่ 4.6 สิ้นค้าทับเท้า

4.2 การประเมินความเสี่ยง

โอกาสที่จะเกิดขึ้น

ระดับ 1 หมายถึง มีโอกาสเกิดขึ้น "ต่ำ" เช่น ไม่เกิดขึ้นเลยในระยะเวลา 6 เดือน

ระดับ 2 หมายถึง มีโอกาสเกิดขึ้น "ปานกลาง" เช่น เกิดขึ้นอย่างน้อย 1 ครั้ง ในระยะเวลา 6 เดือน

ระดับ 3 หมายถึง มีโอกาสเกิดขึ้น "สูง" เช่น เกิดขึ้นเป็นประจำทุกเดือนทุกสัปดาห์หรือทุกวัน

ระดับความรุนแรง

ระดับ 1 หมายถึง เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุที่ทำให้มีการบาดเจ็บเพียงเล็กน้อย ซึ่งอาจต้องการความช่วยเหลือในระดับการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

ระดับ 2 หมายถึง เกิดอุบัติเหตุที่ทำให้มีการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยซึ่งต้องได้รับการช่วยเหลือโดยการส่งเข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาลเป็นการเร่งด่วน

ระดับ 3 หมายถึง บาดเจ็บถึงขั้นรุนแรงจนทำให้สูญเสียอวัยวะทุพพลภาพหรือเสียชีวิต

เกณฑ์ความเสี่ยง









ระดับ 1 ถึงระดับ 2 หมายถึง ระดับต่ำ

ระดับ 3 ถึงระดับ 5 หมายถึง ระดับปานกลาง

ระดับ 6 ถึงระดับ 9 หมายถึง ระดับสูง

ตารางที่ 4.2 การประเมินความเสี่ยง

ขั้นตอนการทำงาน	รายการพิจารณา (1)	จำแนกความเสี่ยง		โอกาสที่จะเกิดขึ้น			ระดับความรุนแรง(4)			สรุปความเสี่ยง (3)(4)	ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุและวันที่ที่เกิดขึ้นเหตุ
		เสี่ยง	ไม่เสี่ยง	1	2	3	1	2	3		
1. ฝ่าย พนักงานคลังสินค้า											
	ยกสินค้าจากชั้นวาง	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	ย้ายสินค้าใส่พาเลท	✓	-	-	-	✓	-	✓	-	6=สูง	14/2/16 โคนสินค้าที่กำลังยกขึ้นพาเลททับ
	ทำความสะอาดสินค้า	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	เตรียมอุปกรณ์ในการรัดกล่อง	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	ทำการรัดสินค้า	✓	-	-	-	✓	-	✓	-	6=สูง	10/2/16 โคนสายรัดกล่องบาดนิ้ว
	ตรวจสอบสินค้า	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	รอรถ	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	ย้ายสินค้าขึ้นรถ	✓	-	-	✓	-	-	✓	-	4=กลาง	-

ขั้นตอนการทำงาน	รายการพิจารณา (1)	จำแนกความเสี่ยง		โอกาสที่จะเกิดขึ้น			ระดับความรุนแรง(4)			สรุปความเสี่ยง (3)(4)	ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุและวันที่ที่ เกิดขึ้นเหตุ
		เสี่ยง	ไม่เสี่ยง	1	2	3	1	2	3		
2. ฝ่ายช่างประกอบสินค้าตามออเดอร์											
	ย้ายสินค้าที่ต้องใช้ประกอบมารวมกัน	✓	-	-	-	✓	-	✓	-	6 = สูง	13/2/16 เติมน้ำมัน
	ทำการประกอบสินค้า	✓	-	-	-	✓	-	✓	-	6 = สูง	25/2/16 โคนเครื่องจักรบาดนิ้ว
	ตรวจสอบสินค้า	✓	-	-	✓	-	-	✓	-	4 = กลาง	-
	รอนสินค้าขึ้นรถ	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
	ย้ายสินค้าขึ้นรถ	✓	-	-	✓	-	-	✓	-	4 = กลาง	20/2/16 โคนสินค้าบาดนิ้วตอนยกสินค้า
3. ฝ่ายพนักงานจัดเก็บสินค้า											
	ย้ายสินค้าขึ้นพาเลทโดยรถลากพาเลท	✓	-	-	✓	-	-	✓	-	4 = กลาง	27/2/16 โคนสินค้าบาดนิ้ว
	เอารถโฟล์คลิฟท์ยกสินค้าขึ้นชั้น	-	✓	-	-	-	-	-	-	-	-
4. ฝ่ายพนักงานเบิกจ่ายอุปกรณ์											
	เตรียมอุปกรณ์หน้าห้องอุปกรณ์	✓	-	-	-	✓	✓	-	-	3 = กลาง	-

จากการประเมินความเสี่ยงพบว่ามีความเสี่ยงที่เกิดขึ้น โดยทำการสรุปไว้ทั้งหมดดังต่อไปนี้

ตารางที่ 4.3 ตารางสรุปความเสี่ยง

ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	กิจกรรม	สาเหตุ
1	6	ทำการประกอบสินค้า	1.ช่างประกอบเครื่องจักรตามออเดอร์มีจำนวนน้อย คนงานเลยต้องทำแทน 2.ทำชิ้นส่วนที่คมและลื่นหลุดมือ 3.มือลื่น 4.ขาดอุปกรณ์ช่วย
2	6	ย้ายสินค้าใส่พาเลท	1. มือลื่น 2. สินค้ามีน้ำหนักมาก 3. ไม่มีการให้สัญญาณก่อน 4. ไม่สวมรองเท้านิรภัย
3	6	ทำการรัดสินค้า	1.มือลื่น 2.สินค้ามีน้ำหนักมาก 3.ไม่สวมถุงมือ 4. อุปกรณ์ในการรัดสินค้ามีความคม
4	6	ย้ายวัสดุที่ต้องใช้ในการประกอบสินค้ามา รวมกัน	1.มีน้ำมันหก 2.วางวัสดุต่างๆไม่ถูกที่ 3.ไม่สวมรองเท้านิรภัย 4.วัสดุที่วางอยู่กับพื้นมีความคม
5	4	ตรวจสอบสินค้า	1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ตรวจสอบ
6	4	ยกสินค้าขึ้นรถ	1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ปฏิบัติงาน
7	4	ย้ายสินค้าขึ้นพาเลท โดย รถลากพาเลท	1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ปฏิบัติงาน
8	4	ยกสินค้าขึ้นรถ	1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ปฏิบัติงาน
9	3	เตรียมอุปกรณ์หน้าห้อง เก็บวัสดุ	1.เกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่เหมาะสมในการทำงาน

จากตารางที่ 4.3 สามารถที่จะอธิบายระดับความเสี่ยง กิจกรรม และสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุได้ดังต่อไปนี้

ลำดับที่ 1

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ทำการประกอบสินค้า

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. ช่างประกอบเครื่องจักรตามออเดอร์มีจำนวนน้อยคนงานเลยต้องทำแทน เพราะช่างประกอบเครื่องจักรบางครั้งต้องออกไปหน้างานจนทำให้คนงานที่ขาดทักษะต้องเข้ามาทำแทนจึงทำให้เกิดนิ้วขาด
2. ทำชิ้นส่วนที่มีความคมและลื่นหลุดมือ เพราะมีคราบน้ำมันติดอยู่กับชิ้นส่วนจึงทำให้เกิดนิ้วขาด
3. มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
4. ขาดอุปกรณ์ช่วย เพราะมีอุปกรณ์ที่ไว้ใช้งานในแต่ละครั้งขาดหายไปไม่ครบทำให้การหยิบจับอุปกรณ์บางชิ้นลำบากมากขึ้นจึงทำให้เกิดนิ้วขาด

ลำดับที่ 2

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ย้ายสินค้าใส่พาเลท

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
2. สินค้ามีน้ำหนักมาก เพราะสินค้าที่ทำการย้ายใส่พาเลทนั้นมีขนาดใหญ่ทำให้การย้ายลำบากมากยิ่งขึ้นจึงทำให้ทำได้รับบาดเจ็บ
3. ไม่มีการให้สัญญาณในระหว่างการยกเคลื่อนย้ายสินค้าของเพื่อนร่วมงาน เพราะในการย้ายสินค้าใส่พาเลทโดยการยกสินค้าขนาดใหญ่ต้องใช้คนช่วยยกมากกว่า 1 คน ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ เช่น สินค้าทับเท้า
4. ไม่สวมรองเท้านิรภัย เพราะในการทำงานในแต่ละวันมีการไม่สวมรองเท้านิรภัยเพื่อลดความรุนแรงจากการเกิดอุบัติเหตุ

ลำดับที่ 3

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ทำการรัดสินค้า

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
2. สินค้ามีน้ำหนักมาก เพราะ บางครั้งสินค้าที่ทำการรัดนั้นมีขนาดใหญ่มากทำให้การทำงานมีความลำบากมากขึ้นเนื่องจากยกสินค้าไม่ไหวจึงทำให้เกิดนิ้วบาดเจ็บ
3. ไม่สวมถุงมือ เพราะ พนักงานทำงานด้วยความเร่งรีบจึง ไม่สวมใส่ถุงมือ จึงทำให้เกิดนิ้วบาดเจ็บ
4. อุปกรณ์ในการรัดสินค้ามีความคมทำให้บาดเจ็บนิ้วมือ

ลำดับที่ 4

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ย้ายวัสดุที่ต้องใช้ในการประกอบสินค้ามารวมกัน

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มีน้ำมันหก เพราะมีการใช้น้ำมันในคลังสินค้าแล้วไม่ทำความสะอาดพื้นจึงทำให้ลื่น
2. วางวัสดุต่างๆวางไม่ถูกที่ เพราะ มีการวางวัสดุต่างๆวางอยู่รวมกัน โดยไม่มีการคัดแยกวัสดุออกให้เหมาะสมจึงเป็นเหตุทำให้พนักงานเดินเตะวัสดุที่มีความคม
3. ไม่สวมรองเท้านิรภัย เพราะในการทำงานในแต่ละวันมีการไม่สวมรองเท้านิรภัยเพื่อลดความรุนแรงจากการเกิดอุบัติเหตุ
4. วัสดุที่วางอยู่กับพื้นมีความคมจึงทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า

ลำดับที่ 5

ระดับความเสี่ยง 4

กิจกรรม ตรวจสอบสินค้า

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ตรวจสอบ

ลำดับที่ 6ระดับความเสี่ยง 4กิจกรรม ยกสินค้าขึ้นรถสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ปฏิบัติงาน

ลำดับที่ 7ระดับความเสี่ยง 4กิจกรรม ย้ายสินค้าขึ้นพาเลทโดยรถลากพาเลทสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ปฏิบัติงาน

ลำดับที่ 8ระดับความเสี่ยง 4กิจกรรม ยกสินค้าขึ้นรถสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. เกิดจากความมั่งงายของผู้ตรวจสอบ

ลำดับที่ 9ระดับความเสี่ยง 3กิจกรรม เตรียมอุปกรณ์หน้าห้องเก็บวัสดุสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. เกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่เหมาะสมในการทำงาน

จากการประเมินความเสี่ยงพบว่างานที่มีความเสี่ยงระดับ 6 ซึ่งเป็นระดับความเสี่ยงสูงสุด ประกอบด้วยการทำงาน คือ การประกอบสินค้า ย้ายสินค้าใส่พาเลท ทำการรัดสินค้า ย้ายวัสดุที่ใช้ในการประกอบสินค้ามารวมกัน

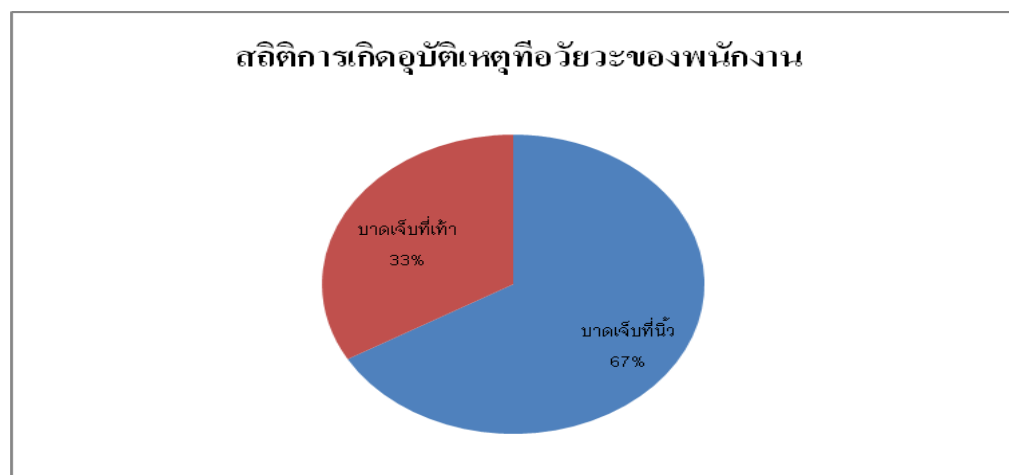
ทางผู้วิจัยจะทำการแก้ไขในระดับ 6 ซึ่งเป็นระดับความเสี่ยงสูงสุดจึงจำเป็นต้องทำการแก้ไขอย่างเร่งด่วนส่วนระดับ 3 และระดับ 4 เป็นระดับที่มีความเสี่ยงปานกลางประกอบไปด้วยการทำงาน คือ ตรวจสอบสินค้า ยกสินค้าขึ้นรถ ย้ายสินค้าขึ้นพาเลทโดยรถลากพาเลท เตรียมอุปกรณ์หน้าห้องเก็บวัสดุ ทางผู้วิจัยจะทำการแก้ไขในภายหลังดังแสดงในตารางแผนงานที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 แผนการปรับปรุงอุบัติเหตุ

แผนการปรับปรุงอุบัติเหตุ				
ลำดับ	ระดับความเสี่ยง	กิจกรรม	แผนแก้ไข/ปรับปรุง	สถานะ
1	6	ทำการประกอบสินค้า	3 มีนาคม 2559	ทำแล้ว
2	6	ย้ายสินค้าใส่พาเลท	3 มีนาคม 2559	ทำแล้ว
3	6	ทำการรัดสินค้า	3 มีนาคม 2559	ทำแล้ว
4	6	ย้ายวัสดุที่ต้องใช้ในการประกอบสินค้ามารวมกัน	3 มีนาคม 2559	ทำแล้ว
5	4	ตรวจสอบสินค้า	26 ตุลาคม 2559	ตามแผนงาน
6	4	ยกสินค้าขึ้นรถ	26 ตุลาคม 2559	ตามแผนงาน
7	4	ย้ายสินค้าขึ้นพาเลทโดยรถลากพาเลท	26 ตุลาคม 2559	ตามแผนงาน
8	4	ยกสินค้าขึ้นรถ	27 ตุลาคม 2559	ตามแผนงาน
9	3	เตรียมอุปกรณ์หน้าห้องเก็บวัสดุ	27 ตุลาคม 2559	ตามแผนงาน

4.5 การวิเคราะห์ลักษณะการบาดเจ็บ

รูปลักษณะการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานส่วนใหญ่จะเกิดขึ้นที่นิ้วมือแต่ก็มีบางส่วนที่เกิดอุบัติเหตุที่เท้าดังแสดงในรูปที่ 4.7

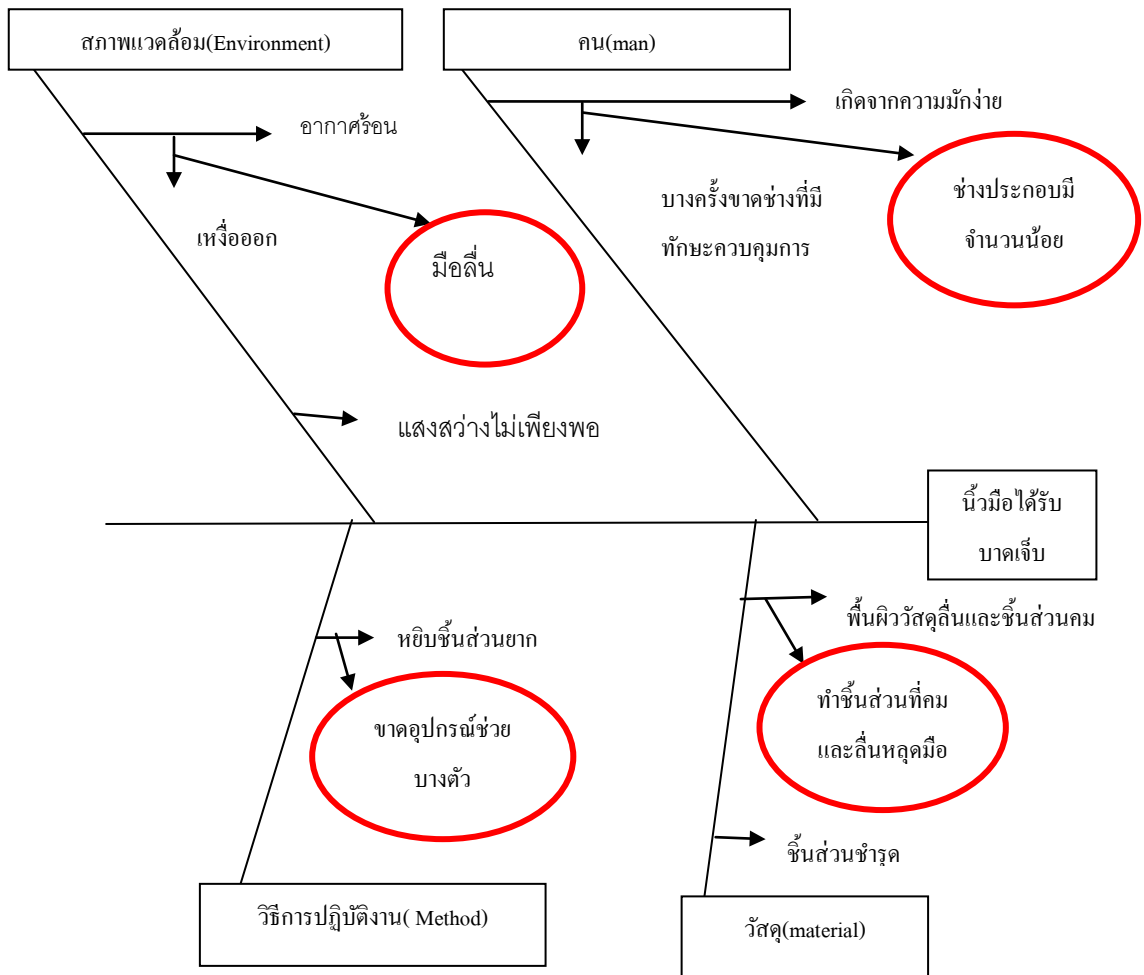


รูปที่ 4.7 แผนภูมิวงกลมแสดงอวัยวะที่เกิดอุบัติเหตุ

การวิเคราะห์สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ

สำหรับการวิเคราะห์ได้นำหลักการวิเคราะห์โดยใช้แผนภูมิก้างปลาซึ่งใช้วิเคราะห์สาเหตุหลักที่ส่งผลทำให้เกิดอุบัติเหตุดังต่อไปนี้

1. แผนภูมิก้างปลาการวิเคราะห์การบาดเจ็บที่นิ้วมือ

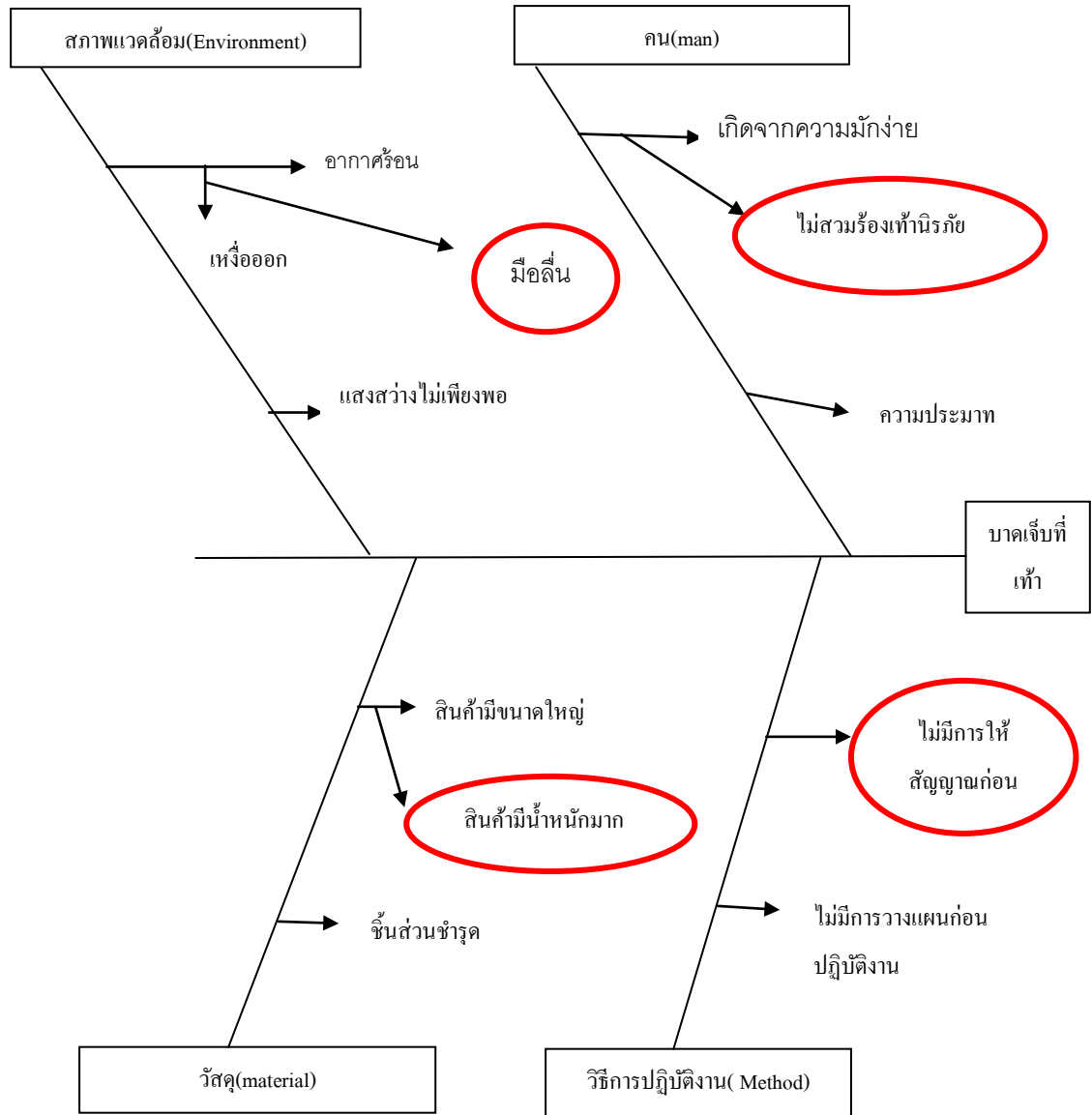


รูปที่ 4.8 แผนภูมิก้างปลาแสดงการวิเคราะห์การบาดเจ็บที่นิ้วมือ

การอธิบายของแผนภูมิก้างปลาระหว่างสาเหตุและการเกิดอุบัติเหตุ

1. ช่างประกอบมีจำนวนน้อยจึงต้องจัดให้คนงานต่างแผนกมาทำแทนทำให้เกิดนิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
2. มือลื่นทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
3. ขาดอุปกรณ์ช่วยบางตัวทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
4. ทำชิ้นส่วนที่คมและลื่นหลุดมือทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ

2. แผนภูมิแก่งปลาการวิเคราะห์การบาดเจ็บที่เท้า

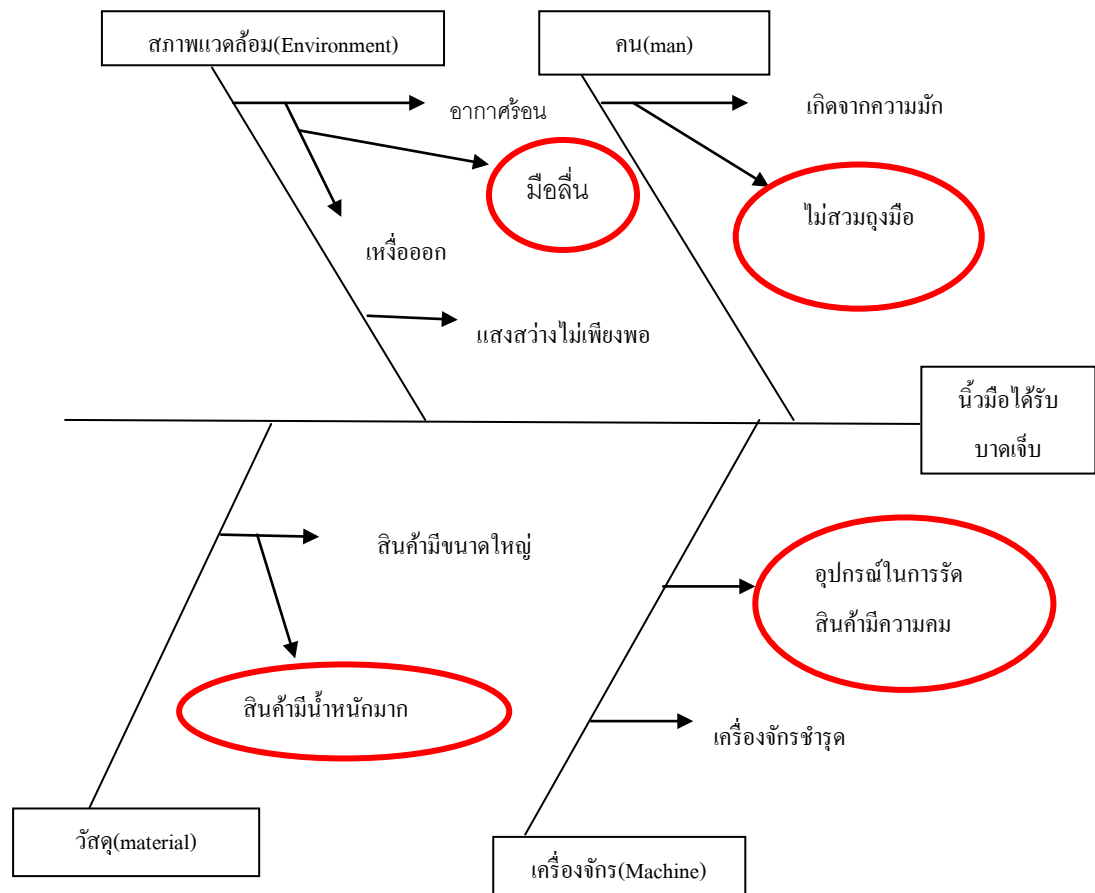


รูปที่ 4.9 แผนภูมิแก่งปลาแสดงการวิเคราะห์กิจกรรมของ ย้ายสินค้าใส่พาเลท

การอธิบายของแผนภูมิแก่งปลาระหว่างสาเหตุและการเกิดอุบัติเหตุ

1. ไม่สวมรองเท้านิรภัยทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า
2. มือลื่นทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า
3. สินค้ามีน้ำหนักมากทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า
4. ไม่มีการให้สัญญาณก่อนทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า

3. แผนภูมิแก๊งปลาการวิเคราะห์การบาดเจ็บที่นิ้วมือ

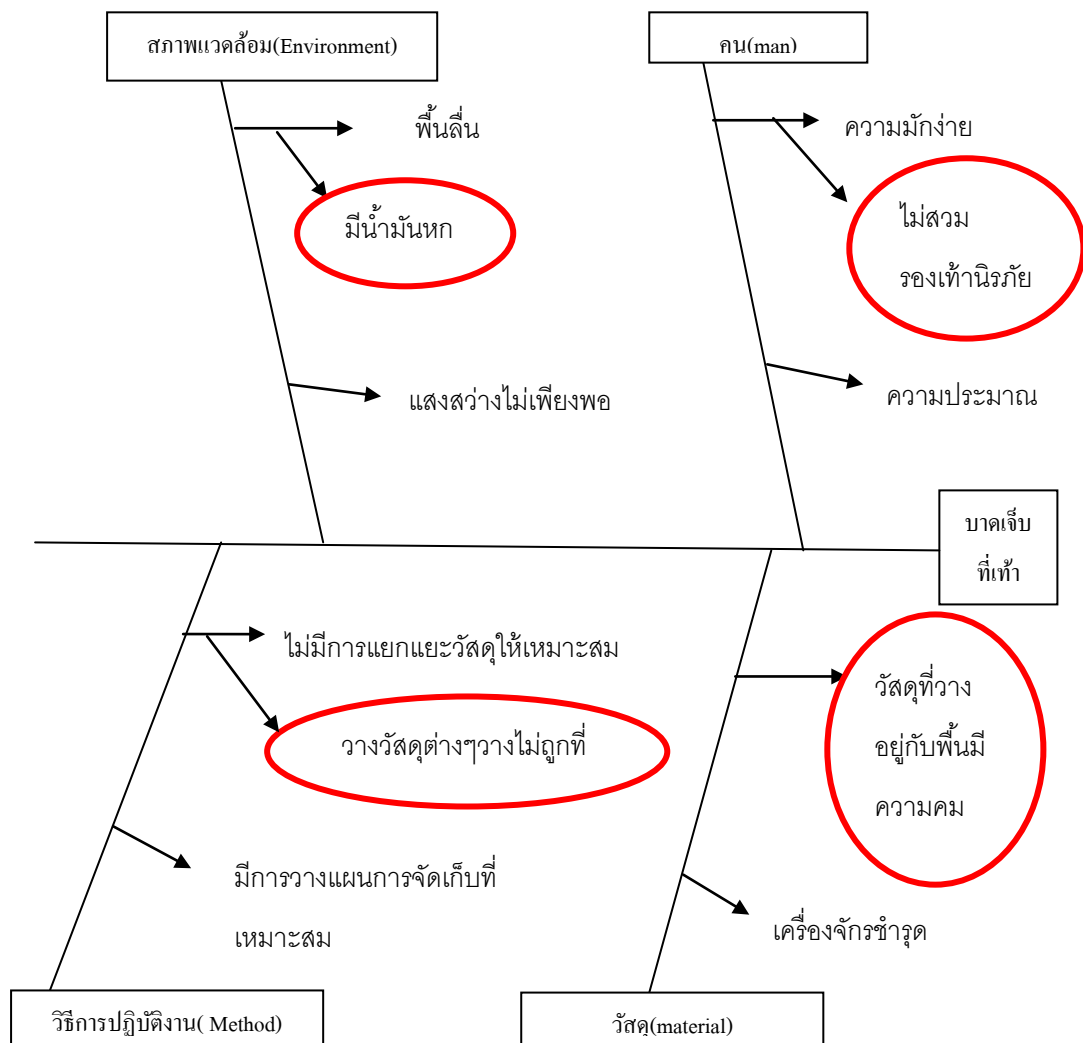


รูปที่ 4.10 แผนภูมิแก๊งปลาแสดงทำการรัดสินค้า

การอธิบายของแผนภูมิแก๊งปลาระหว่างสาเหตุและการเกิดอุบัติเหตุ

1. ไม่สวมถุงมือทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
2. มือลื่นทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
3. สินค้ามีน้ำหนักมากทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ
4. อุปกรณ์ในการรัดสินค้ามีความคมทำให้นิ้วมือได้รับบาดเจ็บ

4. แผนภูมิแก๊งปลาการวิเคราะห์การบาดเจ็บที่เท้า



รูปที่ 4.11 แผนภูมิแก๊งปลาแสดงย้ายวัสดุที่ต้องใช้ในการประกอบสินค้ามารวมกัน

การอธิบายของแผนภูมิแก๊งปลาระหว่างสาเหตุและการเกิดอุบัติเหตุ

1. ไม่สวมรองเท้านิรภัยทำให้บาดเจ็บที่เท้า
2. มีน้ำมันหกทำให้บาดเจ็บที่เท้า
3. วางวัสดุต่างๆวางไม่ถูกที่ทำให้บาดเจ็บที่เท้า
4. วัสดุที่วางอยู่กับพื้นมีความคมทำให้บาดเจ็บที่เท้า

4.6 แนวทางการแก้ไข

จากการวิเคราะห์เพื่อหาสาเหตุจากแผนภูมิแก๊งปลาข้างต้นสามารถนำมาหาแนวทางการแก้ไขได้ดังตารางต่อไปนี้

ตารางที่ 4.5 แนวทางการแก้ไข

ลำดับ	กิจกรรม	ระดับความเสี่ยง	สาเหตุ	แนวทางการแก้ไข	ทำแก๊งปลา ดังแสดง รูปที่
1	ทำการประกอบสินค้า ความเสี่ยง คือนิ้วได้รับบาดเจ็บ	6	1.ช่างประกอบมีจำนวนน้อย คนงานเลขต้องทำแทน 2.ทำชิ้นส่วนที่คมและลื่นหลุดมือ 3.มือลื่น 4.ขาดอุปกรณ์ช่วย	1.จ้างช่างประกอบเพิ่ม 2.เช็คชิ้นส่วนที่ลื่นก่อนทำการประกอบ 3.ใส่ถุงมือกันลื่น 4.ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ให้ครบก่อนปฏิบัติงาน	รูปที่ 4.8
2	ย้ายสินค้าใส่พาเลท ความเสี่ยง คือนิ้วได้รับบาดเจ็บ	6	1. มือลื่น 2. สินค้ามีน้ำหนักมาก 3. ไม่มีการให้สัญญาณก่อน 4. ไม่สวมรองเท้ากันภัย	1.ใส่ถุงมือกันลื่น 2.ใช้เครื่องจักรช่วยย้ายขึ้นพาเลท 3.วางแผนกันก่อนปฏิบัติงาน 4.ต้องสวมรองเท้ากันภัย	รูปที่ 4.9
3	ทำการรัดสินค้า ความเสี่ยง คือนิ้วได้รับบาดเจ็บ	6	1.มือลื่น 2.สินค้าน้ำหนักมาก 3.ไม่สวมถุงมือ 4. อุปกรณ์ในการรัดสินค้าน้ำหนักมาก	1.ใส่ถุงมือกันลื่น 2.ใช้เครื่องจักรเข้ามาช่วยยกสินค้าทำให้การรัดง่ายยิ่งขึ้น 3.ต้องสวมถุงมือ 4.ต้องสวมถุงมือป้องกันความคม	รูปที่ 4.10

ลำดับ	กิจกรรม	ระดับความเสี่ยง	สาเหตุ	แนวทางการแก้ไข	ทำแก้งปลา ดังแสดง รูปที่
4	ย้ายวัสดุที่ต้องใช้ ในการประกอบ สินค้ามารวมกัน ความเสี่ยง คือ นิ้วได้รับบาดเจ็บ	6	1. มีน้ำมันหก 2. วางวัสดุต่างๆวางไม่ถูกที่ 3. ไม่รองเท้านิรภัย 4. วัสดุที่วางอยู่กับพื้นมีความ คม	1. ทำการเช็ดน้ำมันที่หก 2. หาที่จัดเก็บวางวัสดุ โดยเฉพาะ 3. ต้องสวมถุงมือ 4. หาที่จัดเก็บวางวัสดุที่คม และอันตราย โดยเฉพาะ	รูปที่ 4.11

ลำดับที่ 1

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ทำการประกอบสินค้า

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

- ช่างประกอบเครื่องจักรตามออเดอร์มีจำนวนน้อยคนงานเลยต้องทำแทน เพราะช่างประกอบเครื่องจักรบางครั้งต้องออกไปหน้างานจนทำให้คนงานที่ขาดทักษะต้องเข้ามาทำแทนจึงทำให้เกิดนิ้วขาด
- ทำชิ้นส่วนที่มีความคมและลื่นหลุดมือ เพราะมีการใช้น้ำมันติดอยู่กับชิ้นส่วนจึงทำให้เกิดนิ้วขาด
- มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
- ขาดอุปกรณ์ช่วย เพราะมีอุปกรณ์ที่ไว้ใช้งานในแต่ละครั้งขาดหายไปไม่ครบทำให้การหยิบจับอุปกรณ์บางชิ้นลำบากมากขึ้นจึงทำให้เกิดนิ้วขาด

แนวทางการแก้ไขมีดังนี้

- จ้างช่างประกอบเครื่องจักรเพิ่มเพื่อแก้ไขไม่ให้คนงานที่ขาดทักษะมาปฏิบัติงานแทนหรือฝึกอบรมพนักงานให้มีความรู้เกี่ยวกับการทำงานประกอบเครื่องจักรให้ปลอดภัย
- เช็ดชิ้นส่วนที่เปื้อนน้ำมันเพื่อป้องกัน อุบัติเหตุที่เกิดจากชิ้นส่วนลื่นหลุดมือ
- ใส่ถุงมือกันลื่นเพื่อลดอุบัติเหตุที่เกิดจากเหงื่อแล้วทำให้ลื่นหลุดมือ
- ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์ให้ครบก่อนปฏิบัติงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการปฏิบัติงานให้ทำงานง่ายมากยิ่งขึ้น

ลำดับที่ 2

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ย้ายสินค้าใส่พาเลท

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
2. สินค้ามีน้ำหนักมาก เพราะสินค้าที่ทำการย้ายใส่พาเลทนั้นมีขนาดใหญ่ทำให้การย้ายลำบากมากยิ่งขึ้นจึงทำให้เท้าได้รับบาดเจ็บ
3. ไม่มีการให้สัญญาณในระหว่างการยกเคลื่อนย้ายสินค้าของเพื่อนร่วมงาน เพราะในการย้ายสินค้าใส่พาเลทโดยการยกสินค้าขนาดใหญ่ต้องใช้คนช่วยยกมากกว่า 1 คน ทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ เช่น สินค้าทับเท้า
4. ไม่สวมรองเท้านิรภัย เพราะในการทำงานในแต่ละวันมีการไม่สวมรองเท้านิรภัยเพื่อลดความรุนแรงจากการเกิดอุบัติเหตุ

แนวทางการแก้ไขมีดังนี้

1. ใส่ถุงมือกันลื่นเพื่อลดอุบัติเหตุที่เกิดจากเหงื่อแล้วทำให้ลื่นหลุดมือ
2. ใช้เครื่องจักรช่วยย้ายสินค้าขึ้นพาเลท โดยการใช้รถโฟล์คลิฟท์ในการย้ายสินค้าที่มีขนาดใหญ่ใส่พาเลทเพื่อช่วยลดจำนวนอุบัติเหตุและช่วยให้ทำงานง่ายมากยิ่งขึ้น
3. วางแผนกันก่อนปฏิบัติงานเพื่อป้องกันให้รู้จักจังหวะการวางสินค้าเพื่อไม่ให้สินค้าทับเท้า
4. ต้องสวมรองเท้านิรภัยเพื่อลดความรุนแรงของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น เช่น สินค้าทับเท้า

ลำดับที่ 3

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ทำการรัดสินค้า

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มือลื่น เพราะอากาศร้อนทำให้เหงื่อออกมากทำให้มือลื่นจึงเป็นเหตุทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้
2. สินค้ามีน้ำหนักมาก เพราะ บางครั้งสินค้าที่ทำกรัดนั้นมึ้นขนาดใหญ่มากทำให้การทำงานมีความลำบากมากขึ้นเนื่องจากยกสินค้าไม่ไหวจึงทำให้เกิดนิ้วบาดเจ็บ
3. ไม่สวมถุงมือ เพราะ พนักงานทำงานด้วยความเร่งรีบจึง ไม่สวมใส่ถุงมือ จึงทำให้เกิดนิ้วบาดเจ็บ
4. อุปกรณ์ในการรัดสินค้ามีความคมทำให้บาดเจ็บนิ้วมือ

แนวทางการแก้ไขมีดังนี้

1. ใส่ถุงมือกันลื่นเพื่อลดอุบัติเหตุที่เกิดจากเหงื่อแล้วทำให้ลื่นหลุดมือ
2. ใช้เครื่องจักรเข้ามาช่วยยกสินค้าทำให้การรัดง่ายขึ้น โดยการใส่รถโฟล์คลิฟท์ช่วยยกสินค้าขึ้นแล้วทำกรัดสินค้าที่มีขนาดใหญ่ได้สะดวกมากยิ่งขึ้น
3. ต้องสวมถุงมือเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น
4. ต้องสวมถุงมือป้องกันความคมจากอุปกรณ์ที่มีคมคมที่ใช้ในการรัดสินค้า

ลำดับที่ 4

ระดับความเสี่ยง 6

กิจกรรม ย้ายวัสดุที่ต้องใช้ในการประกอบสินค้ามารวมกัน

สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

1. มีน้ำมันหก เพราะมีการใช้น้ำมันในคลังสินค้าแล้วไม่ทำความสะอาดพื้นจึงทำให้ลื่น
2. วางวัสดุต่างๆวางไม่ถูกที่ เพราะ มีการวางวัสดุต่างๆวางอยู่รวมกันโดยไม่มีกรัดแยกวัสดุออกให้เหมาะสมจึงเป็นเหตุทำให้พนักงานเดินเตะวัสดุที่มีความคม
3. ไม่สวมรองเท้านิรภัย เพราะ ในการทำงานในแต่ละวันมีการไม่สวมรองเท้านิรภัยเพื่อลดความรุนแรงจากการเกิดอุบัติเหตุ
4. วัสดุที่วางอยู่กับพื้นมีความคมจึงทำให้เกิดการบาดเจ็บที่เท้า

แนวทางการแก้ไขมีดังนี้

1. ทำการเช็ดน้ำมันที่หกเพื่อลดจำนวนการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากน้ำมันที่หกอยู่ตามพื้น
2. หาที่จัดเก็บวางวัสดุที่มีความคมเพื่อลดอุบัติเหตุที่เกิดจากการไม่แยกแยะวัสดุที่ไม่เหมาะสม
3. ต้องสวมถุงมือเพื่อป้องกันอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น
4. หาที่จัดเก็บวางวัสดุที่คมและอันตรายโดยเฉพาะเพื่อลดอุบัติเหตุที่เกิดจากวัสดุที่มีความคม เช่น เดินเตะเหล็ก