



รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

“การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัยภายในโรงงาน 1”

“WORK POINT SAFETY ANALYSIS (WSA)”

โดย

นางสาวอรุณี ฐาฤกษ์

B 4461548

ปฏิบัติงาน ณ บริษัทฟูไน(ไทยแลนด์) จำกัด

835 หมู่ 18 ถนนปากช่อง-ลำสมพุง ตำบลจันทัก อำเภอปากช่อง

จังหวัดนครราชสีมา รหัสไปรษณีย์ 30130

วันที่ 9 เดือนธันวาคม พ.ศ. 2547

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวอรสา สาฤาสี นักศึกษาสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี ได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 30
สิงหาคม ถึง วันที่ 17 ธันวาคม 2547 ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ณ บริษัทฟูโน
(ไทยแลนด์) จำกัด และได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ให้ศึกษาและทำรายงานเรื่อง การวิเคราะห์
จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (WORK POINT SAFETY ANALYSIS)

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมา
พร้อมกันนี้ จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

อรสา สาฤาสี
(นางสาวอรสา สาฤาสี)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ

(Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทฟูโน(ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2547 ถึง วันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2547 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมาย ซึ่งไม่สามารถหาได้จากการศึกษาในชั้นเรียน ไม่ว่าจะเป็นความรู้และประสบการณ์เกี่ยวกับวิชาชีพที่เรียนมา การปรับตัวเข้ากับผู้อื่น สังคม สภาพแวดล้อม และงานด้านอื่นๆ ที่นอกเหนือจากวิชาชีพที่เรียนมา สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษาฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดีจากการได้รับความอนุเคราะห์ ความร่วมมือ และการสนับสนุนจากหลายฝ่าย ดังนี้

1. คุณโยชิยุกิ สุมิโตโม (กรรมการและผู้จัดการทั่วไป) ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า

2. คุณอาคม เพ็งกลิ่น (ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล)

3. คุณพัฒนพงษ์ เกษตระชนม์ (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย) ซึ่งเป็น Job Supervisor

4. คุณนิรชา พิมพาภรณ์ (GA)

5. คุณวีระพงษ์ เจริญพลกรัง (GA)

6. คุณทัตชน น้อยหงส์ (ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ)

7. คุณจิราวัฒน์ เหลืองรุจิวงศ์ (ผู้จัดการฝ่ายผลิต)

8. คุณสมชาย โคยามา (ผู้จัดการฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ)

9. คุณชนันท์ สุวรรณปราโมทย์ (ผู้จัดการฝ่ายจัดส่งสินค้า)

และบุคคลท่านอื่นๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้ความร่วมมือ คำแนะนำ ความช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษาในการจัดทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการทำงานจริง ข้าพเจ้าขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้ด้วย

นางสาวอรสา สาฤาสี

ผู้จัดทำรายงาน

9 ธันวาคม 2547

บทคัดย่อ

(Abstract)

บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นบริษัทผลิตอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ประเภทโทรทัศน์ คุณภาพสูง ใช้เครื่องจักรทันสมัยจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งบริษัทฟูโนมีด้วยกันหลายสาขาทั่วโลก จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทฟูโน(ไทยแลนด์) จำกัด ได้รับมอบหมายให้ไปปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย สังกัดฝ่ายทรัพยากรบุคคล ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Officer) ซึ่งในการปฏิบัติงานครั้งนี้ ได้ทำการศึกษาในส่วนของความปลอดภัยในการทำงาน เรื่องการวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย โดยได้ดำเนินการภายในโรงงาน 1 รวมทั้งหมด 4 แผนก ดังนี้ Shipping, Production, QA, Material นอกจากการศึกษาในส่วนของการทำงานเพื่อความปลอดภัยแล้วนั้น ยังมีส่วนร่วมในการทำงานและกิจกรรมด้านอื่นๆ เช่น การตรวจเช็คและจัดยาประจำตู้ยาสามัญของโรงงาน(ประจำวัน), การสรุปผลการใช้ยาสามัญประจำตู้ยาของโรงงาน 1, ช่วยพี่Supervisor คิดป้ายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน, จัดทำลูกศรทางออกของโรงงาน, การจัดบอร์ดเกี่ยวกับความปลอดภัย, การแจกผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงาน, ช่วยพี่ๆ ในแผนกรอกข้อมูล, จัดเอกสาร, จัดชุดฟอร์มพนักงาน, การเช็คอุปกรณ์สำนักงาน, การเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงานประจำห้องStore, ช่วยจ่ายยาและปฐมพยาบาลเบื้องต้นในกรณีพยาบาลไม่มาประจำ เป็นต้น

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
ขอส่งรายงานสหกิจศึกษา	1
กิตติกรรมประกาศ	2
บทคัดย่อ	3
สารบัญ	4
บทที่ 1 บทนำ	5
บทที่ 2 รายละเอียดการปฏิบัติงาน	9
แผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	10
โครงการที่ผ่านการเสนอ	12
Lay out โรงงาน 1	16
ขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละแผนก	17
เพิ่มเติม 1 อุบัติเหตุจากการทำงาน	22
เพิ่มเติม 2 โรคหรือภาวะเจ็บป่วยจากการทำงาน	51
เพิ่มเติม 3 อุบัติภัยร้ายแรง	60
งานอื่นๆที่ปฏิบัติขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	75
บทที่ 3 สรุปผลการปฏิบัติงาน	78
บทที่ 4 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	80
เอกสารอ้างอิง	81
ภาคผนวก	82

บทที่ 1

บทนำ

1. วัตถุประสงค์

1. เพื่อศึกษาการทำงานภายในบริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด
2. เพื่อศึกษางานด้านความปลอดภัยภายในบริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด
3. เพื่อเพิ่มพูนประสบการณ์จากการปฏิบัติงานจริง
4. เพื่อนำทฤษฎีที่ศึกษามาใช้ในการปฏิบัติงานจริง
5. เพื่อศึกษาหน้าที่และความรับผิดชอบของการเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
6. เพื่อดำเนินงานด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการ
7. เพื่อดำเนินการบ่งชี้อันตรายและประเมินความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน

2. ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

1. งานความปลอดภัยต่างๆ ในสถานประกอบการ
2. งานเกี่ยวกับการตรวจเช็คและจัดยาสามัญประจำตัวภายในโรงงาน

3. พนักงานที่ปรึกษา

นายพัฒนพงษ์ เกษตระชนม์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บริษัทฟูไน(ไทยแลนด์) จำกัด

4. ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 30 สิงหาคม พ.ศ. 2547 จนถึงวันที่ 17 ธันวาคม พ.ศ. 2547

5. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

5.1 ชื่อ-ที่ตั้ง สถานประกอบการ

บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งอยู่ที่ เลขที่ 835 หมู่ 18 ตำบลจันทึก อำเภอปากช่อง จังหวัดนครราชสีมา รหัสไปรษณีย์ 30130 ประเทศไทย

โทรศัพท์ : 0-4431-6671-5

โทรสาร : 0-4431-6678

Website : www.funai.co.jp

5.2 กรรมการผู้จัดการ

1. นายอิโรฟูมิ นากาโอกะ
2. นายโยชิยุกิ สุมิตโม
3. นายโนบุยุกิ โยเนะทานิ
4. นายพิเศษฐ์ เหล่าเกษม

5.3 จำนวนพนักงาน

จำนวนพนักงานทั้งหมดประมาณ 869 คน

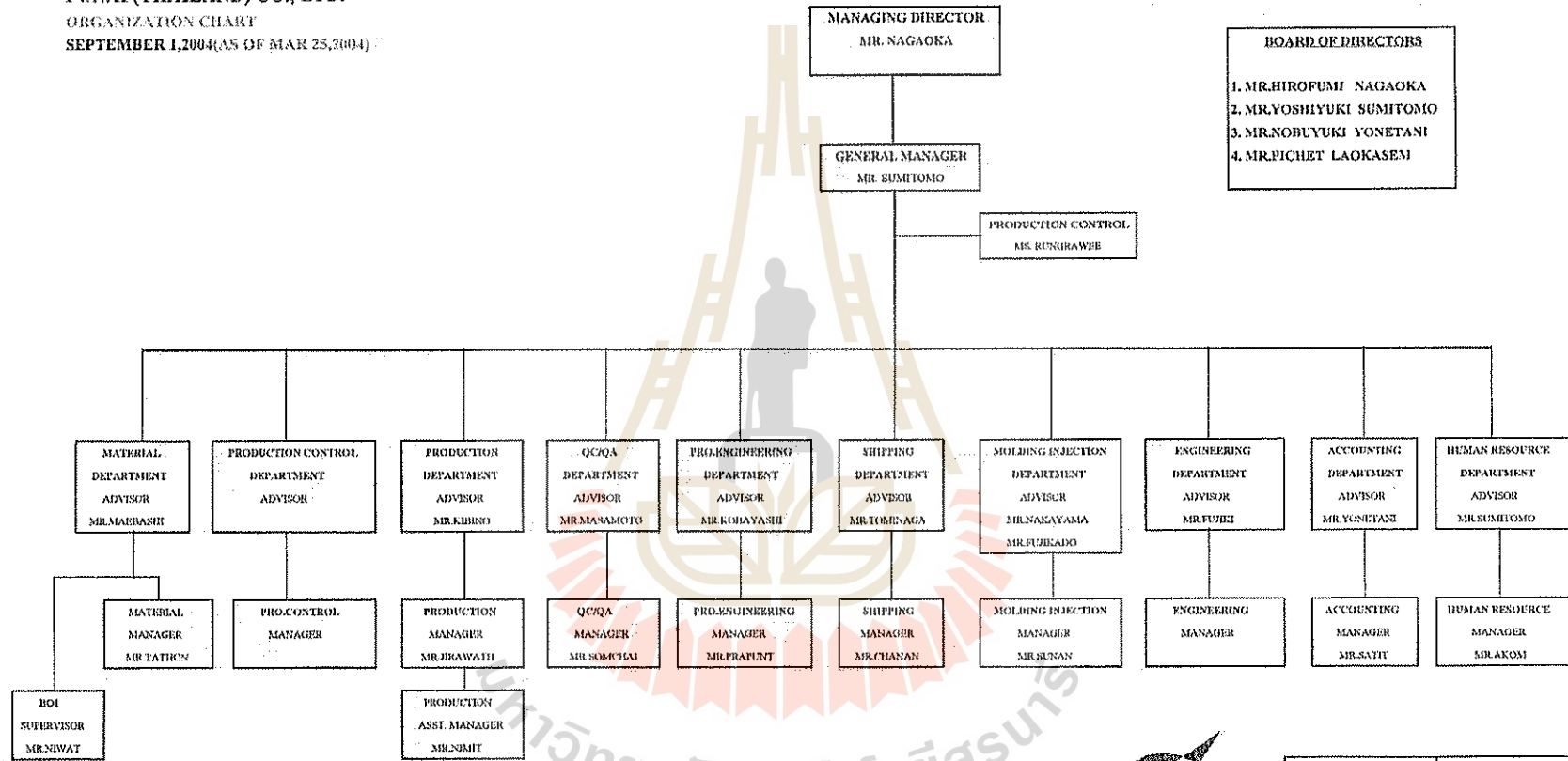
5.4 ฝ่ายต่างๆ ภายในบริษัท

มีทั้งหมด 10 ฝ่าย ดังนี้

1. ฝ่ายจัดซื้อ
2. ฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต
3. ฝ่ายผลิต
4. ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ
5. ฝ่ายวิศวกรรมการผลิต
6. ฝ่ายจัดส่งสินค้า
7. ฝ่ายผลิตชิ้นส่วนพลาสติก
8. ฝ่ายวิศวกรรมทั่วไป
9. ฝ่ายบัญชีและการเงิน
10. ฝ่ายทรัพยากรบุคคล

5.5 แผนผังโครงสร้างองค์กร

FUNAI (THAILAND) CO., LTD.
ORGANIZATION CHART
SEPTEMBER 1, 2004 (AS OF MAR 25, 2004)



BOARD OF DIRECTORS
 1. MR. HIROFUMI NAGAOKA
 2. MR. YOSHIYUKI SUMITOMO
 3. MR. NOBUYUKI YONETANI
 4. MR. PICHET LAOKASEM

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี



PREPARED BY <i>[Signature]</i> Aug 31, 2004	APPROVED BY <i>[Signature]</i>
---	-----------------------------------

5.6 ขอบข่ายธุรกิจ

ผลิตอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์

5.7 ผลិតภัณฑ์

โทรทัศน์

5.8 ขอบข่ายโรงงาน

พื้นที่ดิน 82,500 ตารางเมตร

จำนวนอาคาร มีทั้งสิ้น 3 อาคาร

- อาคาร โรงงาน 1 อาคารชั้นเดียว ขนาดความกว้าง 100 เมตร ขนาดความยาว 120 เมตร
- อาคาร โรงงาน 2 อาคารชั้นเดียว ขนาดความกว้าง 100 เมตร ขนาดความยาว 120 เมตร
- โรงอาหาร

5.9 นโยบายความปลอดภัยของบริษัท

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้มีการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆที่ช่วยกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม การจูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับจะต้องกระทำค้ำให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรม สั่งสอน จูงใจพนักงานปฏิบัติด้วยวิธีที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงาน ตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องดูแลความสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน
7. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯและมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงานและวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
8. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

บทที่ 2 รายละเอียดการปฏิบัติงาน

ประกอบด้วย

1. ข้อมูลทั่วไป

1. แผนงานสหกิจศึกษา
2. โครงการที่ผ่านการนำเสนอ
3. Layout โรงงาน 1
4. ขั้นตอนการทำงานของแต่ละแผนก

2. โครงการที่จัดทำขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรื่อง การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย ณ โรงงาน 1

3. งานอื่น ๆ ที่ปฏิบัติขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. งานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2. งานธุรการ



แผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ระหว่างวันที่ 30 สิงหาคม-17 ธันวาคม 2547

ลำดับที่	กิจกรรม/หัวข้องาน	เดือนกันยายน				เดือนตุลาคม				เดือนพฤศจิกายน				เดือนธันวาคม			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1	รายงานตัวเข้าปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	↔															
2	ศึกษาข้อมูลทั่วไปและกระบวนการผลิตของโรงงาน	↔	↔														
3	เสนอโครงการที่จะดำเนินการต่อ Supervisor			↔	↔												
4	ดำเนินงานตามโครงการ				↔												
5	สำรวจและจัดยาและเวชภัณฑ์ประจำตู้ยา	↔															
6	สำรวจความปลอดภัยภายในสถานประกอบการ	↔															
7	ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงพื้นฐาน	↔			↔					↔				↔			
8	ดำเนินกิจกรรมเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย																
	ประกวดคำขวัญและข้อเสนอแนะเพื่อความปลอดภัย								↔								
	สัปดาห์ความปลอดภัย								↔	↔							
	จัดบอร์ดเพื่อความปลอดภัย	↔	↔						↔	↔				↔			
	การป้องกันโรคจากการทำงาน								↔	↔							
9	จัดทำข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับสารเคมี			↔					↔				↔				↔

แผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ระหว่างวันที่ 30 สิงหาคม-17 ธันวาคม 2547

ลำดับที่	กิจกรรม/หัวข้องาน	เดือนกันยายน				เดือนตุลาคม				เดือนพฤศจิกายน				เดือนธันวาคม			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
10	กิจกรรมด้านอุบัติเหตุ																
	บันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ	← ในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุ															→
	ดำเนินการสอบสวนและวิเคราะห์การเกิดอุบัติเหตุ	← ในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุ															→
	ศึกษาและหาแนวทางป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ	← ในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุ															→
11	เสนอโครงการที่จะดำเนินการเบื้องต้นต่อ Supervisor									←	→						
12	ปรับปรุงเพิ่มเติมเครื่องหมายความปลอดภัย															←	→
13	เสนอผลการดำเนินโครงการต่อ Supervisor													←	→		
14	สรุปผลการดำเนินโครงการ															←	→
15	เสนอผลการดำเนินโครงการต่อผู้บริหารระดับสูง																←

.....ผู้จัดทำ

(นางสาวอรสา สาฤาสี)

ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

.....ผู้เสนอแผนงาน

.....ผู้อนุมัติ

(นายอาคม เฟ็งกลิ่น)

ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล

.....ผู้ตรวจสอบ

(นายพัฒนพงษ์ เกษตระชนนท์)

(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย)

โครงการ
การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย ณ โรงงาน 1
“WORK POINT SAFETY ANALYSIS (WSA)”

หลักการและเหตุผล

เนื่องจาก ภายในโรงงาน 1 ของบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด มีกระบวนการผลิต การจัดเก็บ วัสดุคิบ การขนถ่ายสินค้า การดูแลปรับปรุงเครื่องจักร ซึ่งกิจกรรมเหล่านี้อาจก่อให้เกิดอันตรายในการทำงานหรืออุบัติเหตุจากการทำงานได้ การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย เป็นกิจกรรมที่สามารถป้องกันการเกิดอันตรายหรืออุบัติเหตุร้ายแรงได้ เนื่องจากจะทำให้เราทราบว่า สถานที่ใด จุดทำงานใด และใครเสี่ยงต่อการประสบอันตรายจากการทำงานแบบใดบ้างเสี่ยงมาก เสี่ยงน้อยแค่ไหน และจะควบคุมป้องกันอย่างไรจึงจะเสี่ยงน้อยลงที่สุดเท่าที่จะทำได้ เมื่อทราบแนวทางในการดำเนินการแล้ว ก็จะสามารถดำเนินการป้องกันได้ ซึ่งวิธีการนี้เป็นวิธีการป้องกันการเกิดปัญหาจากสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัยได้เป็นอย่างดีในสถานประกอบการ

วัตถุประสงค์

1. เพื่อค้นหาอันตรายและปัญหาต่างๆ ทั่วไปในบริเวณจุดทำงาน
2. เพื่อค้นหาอันตรายที่เกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของบุคลากร
3. เพื่อค้นหาอันตรายที่เกิดจากสภาพการทำงานที่ไม่ได้มาตรฐาน
4. เพื่อหาแนวทางป้องกันการเกิดอุบัติเหตุหรืออันตรายจากบริเวณจุดทำงาน
5. เพื่อกำจัดจุดเสี่ยงในการทำงานออกไป

เป้าหมาย

1. จุดเสี่ยงในการทำงานลดลง
2. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมีจำนวนลดลง
3. ค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลกรณีเกิดการบาดเจ็บหรือได้รับอุบัติเหตุลดลง
4. บริษัทผลิตสินค้าที่มีคุณภาพและผลิตได้ตามเป้าหมายที่กำหนด
5. พนักงานไม่ลาหยุดงานเพราะสาเหตุจากการได้รับอันตรายหรือการบาดเจ็บจากการทำงาน

แผนการดำเนินงาน

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ก.ย.		ต.ค.				พ.ย.				ธ.ค.		ผู้รับผิดชอบ
	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	
1. เสนอโครงการต่อ คปภ.	↔												
2. ชี้แจงให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ		↔											
3. กำหนดขอบเขตการ ดำเนินการ		↔											
4. เก็บรวบรวมข้อมูล - กำหนดพื้นที่ที่จะทำการ วิเคราะห์ - ทำความเข้าใจขั้นตอนการ ทำงานในแต่ละแผนก		↔											
5. ดำเนินการประเมินสถานที่ ทั่วไป สถานที่ทำงาน จุด ทำงาน ที่เสี่ยงต่อการเกิด อันตราย													
6. สรุปผลการประเมินโดย จัดทำเป็นแผนงาน													
7. ติดต่อแผนกที่เกี่ยวข้องใน การแก้ไขจุดเสี่ยง													
8. สรุปผลการดำเนิน โครงการ													
9. เสนอผลโครงการต่อ คปภ.													↔

หมายเหตุ คปภ. คือ คณะกรรมการความปลอดภัย

วิธีดำเนินงาน

1. เสนอโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย
2. ประชุมชี้แจงกับแผนกต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
3. ดำเนินการกำหนดขอบเขตที่จะทำการวิเคราะห์

4. ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูล
 - กำหนดพื้นที่ที่จะทำการวิเคราะห์
 - ทำความเข้าใจขั้นตอนการทำงานในแต่ละแผนก
5. ดำเนินการประเมินสถานที่ทั่วไป สถานที่ทำงาน จุดทำงาน ที่เสี่ยงต่อการเกิดอันตราย
6. จัดทำเพิ่มสรุปผลการประเมิน
7. ติดต่อแผนกที่เกี่ยวข้องในการแก้ไขจุดเสี่ยง
8. สรุปผลการดำเนินโครงการ
9. เสนอโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย

ระยะเวลาดำเนินการ

ใช้ระยะเวลาดำเนินการทั้งสิ้น 72 วัน เริ่มตั้งแต่วันที่ 20 กันยายน พ.ศ. 2547 จนถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2547

งบประมาณในการใช้จ่าย

ค่าอุปกรณ์สำนักงาน

- ค่ากระดาษ
- ค่าอุปกรณ์เครื่องเขียน

ผู้ดำเนินโครงการ

1. นายพัฒนพงษ์ เกษตระชนท์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
2. นางสาวอรสา สาฤๅสี ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการมีจำนวนลดลง
2. ค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลและความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากอุบัติเหตุลดลง
3. ค่าใช้จ่ายที่ต้องเสียให้กองทุนเงินทดแทนลดลง
4. ผลิตภัณฑ์หรือสินค้าที่ผลิตมีคุณภาพและสามารถผลิตได้ตามเป้าหมาย
5. พนักงานมีขวัญและกำลังใจในการทำงาน
6. สามารถวัดผลการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยของสถานประกอบการได้

การประเมินผลการดำเนินโครงการ

1. เปรียบเทียบสถิติการเกิดอุบัติเหตุก่อนการดำเนินโครงการกับหลังดำเนินโครงการ
2. เปรียบเทียบค่าใช้จ่ายในการดำเนินการจากการเกิดอุบัติเหตุขึ้น เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าซ่อมแซมอุปกรณ์และสถานที่ ค่ายาและเวชภัณฑ์
3. การตรวจติดตามโดยการสอบถามพนักงาน

.....อธิการบดี.....ผู้เสนอโครงการ

(นางสาวอรสา สาฤาดี)

(ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย)

.....ผู้ตรวจสอบ

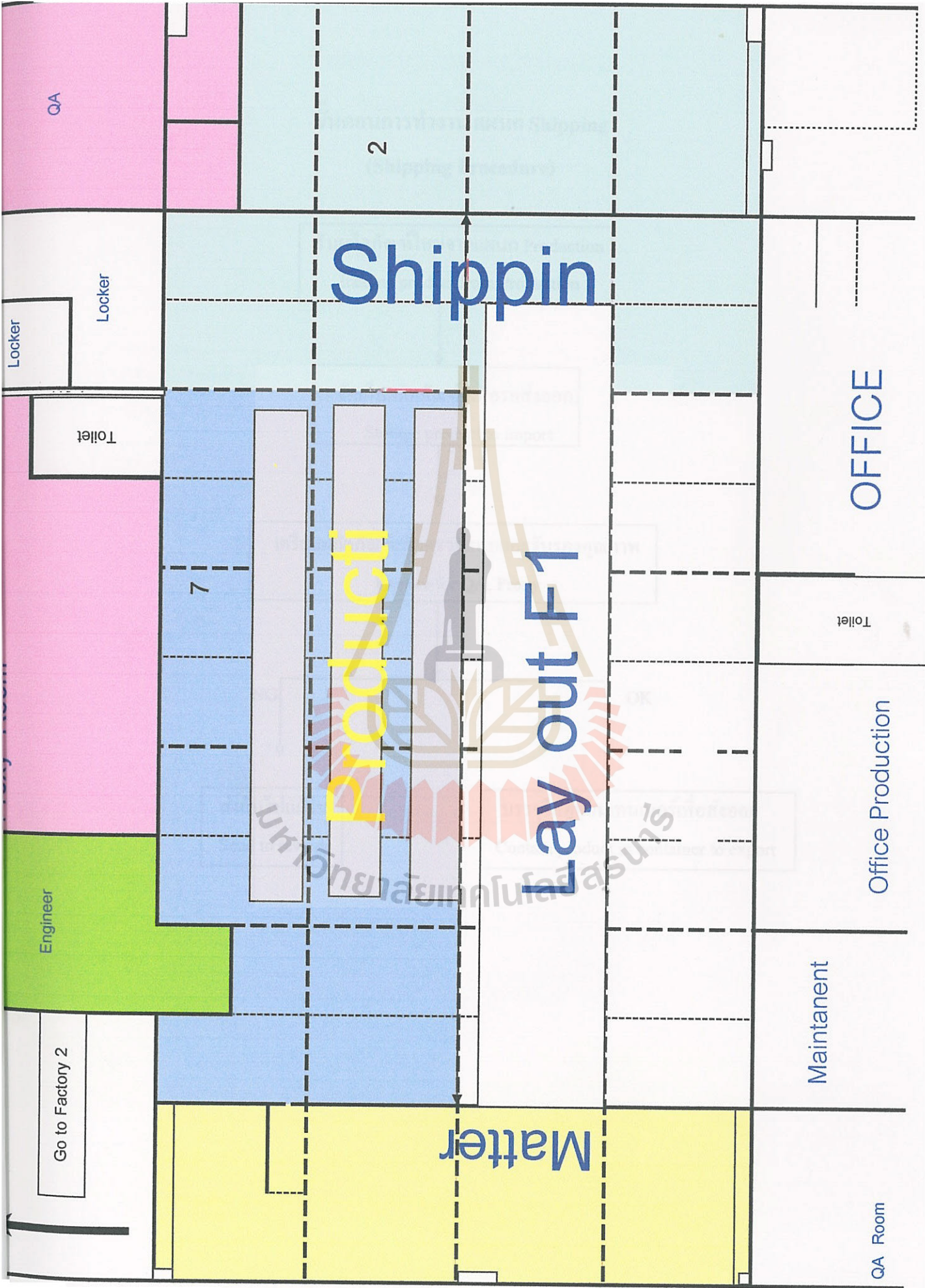
(นายพัฒนพงษ์ เกษตระชนนท์)

(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย)

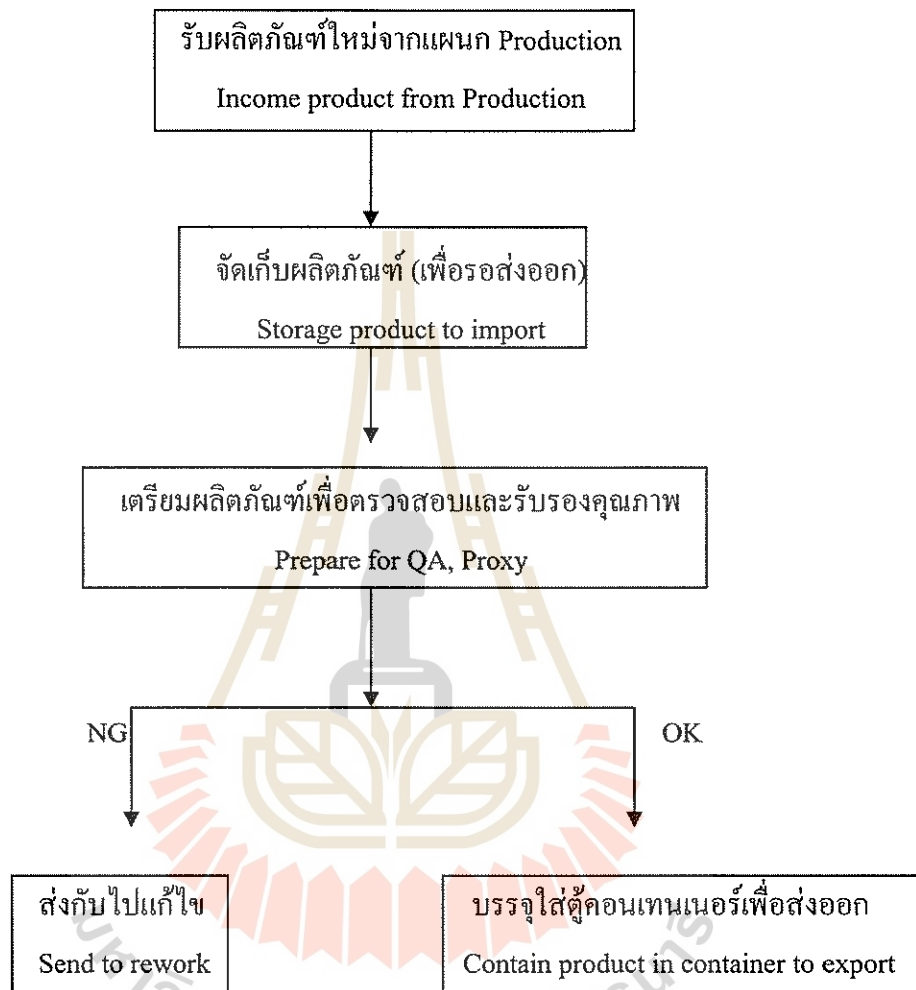
.....ผู้อนุมัติ

(นายอาคม เฟ็งกลิ่น)

(ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล)

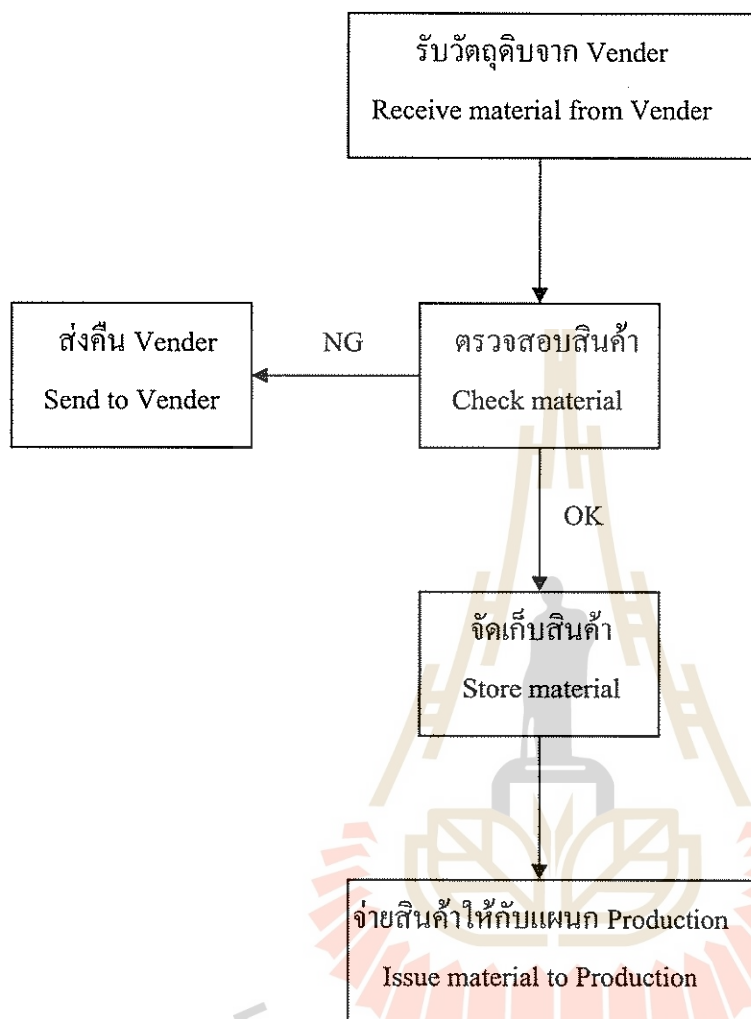


ขั้นตอนการทำงาน แผนก Shipping
(Shipping Procedure)



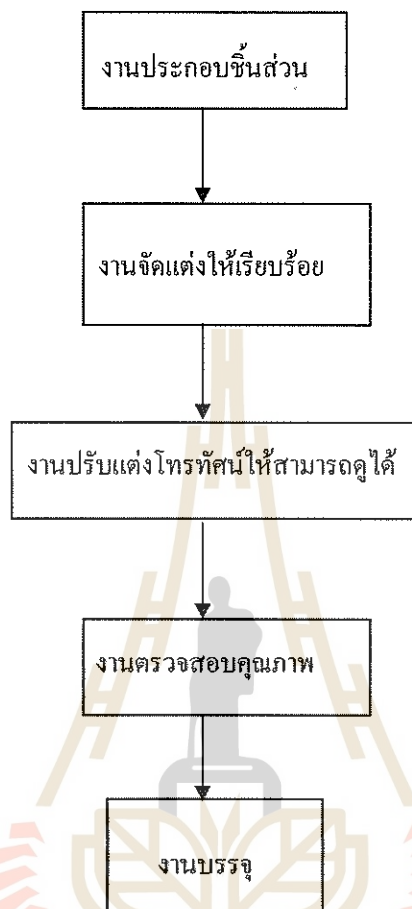
ขั้นตอนการทำงานแผนก Material

Material Procedure



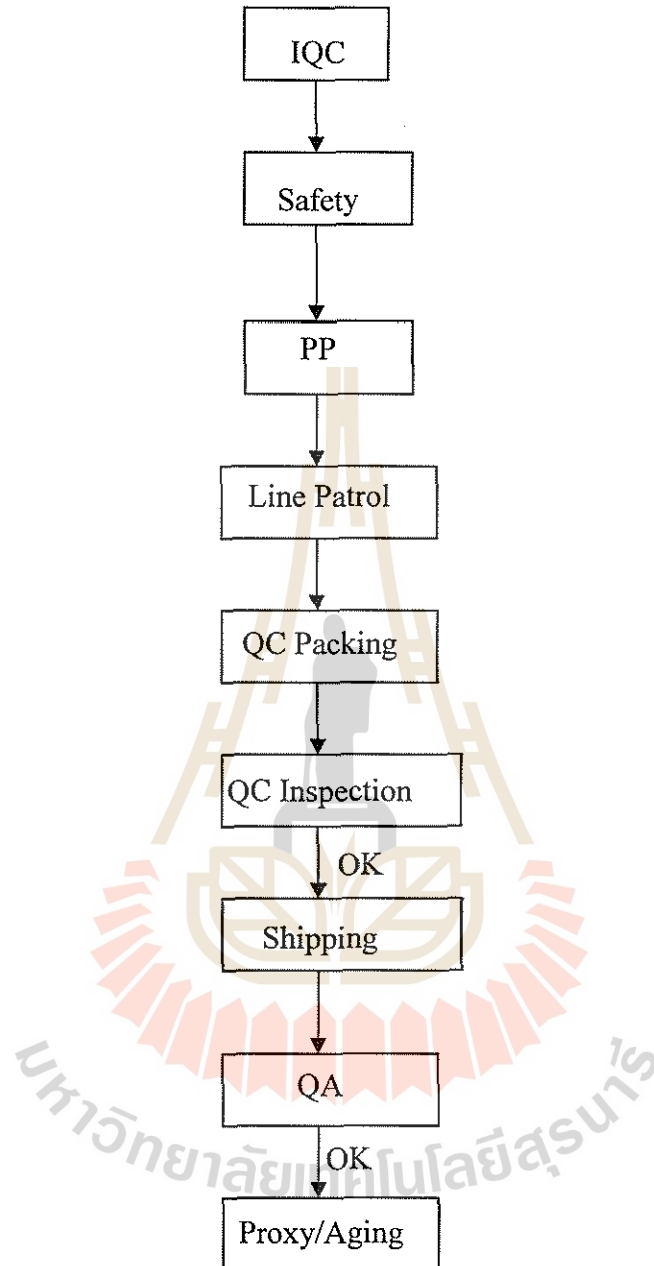
ขั้นตอนการทำงานแผนก Production

Production Procedure



ขั้นตอนการทำงานแผนก QC/QA

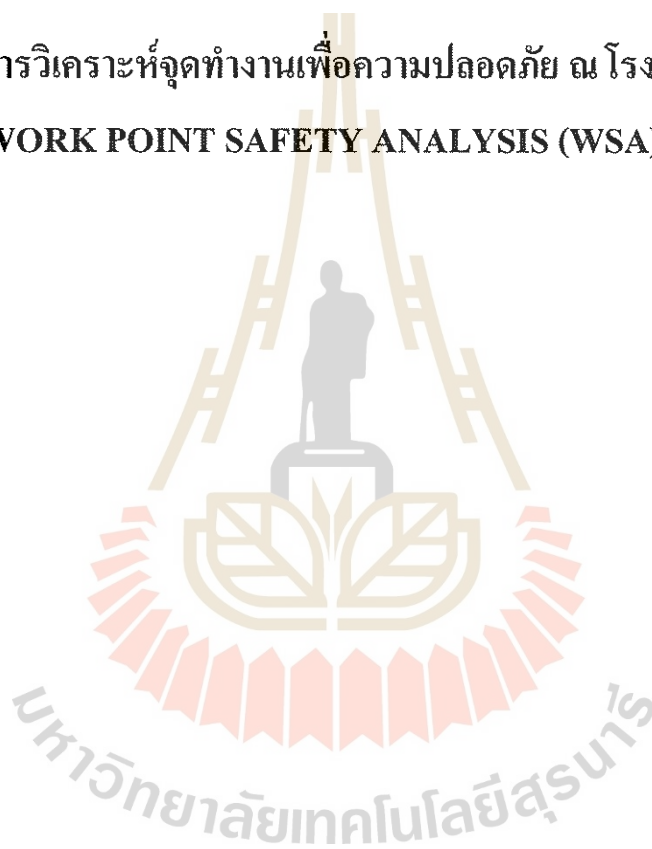
QC/QA Procedure



โครงการที่จัดทำขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรื่อง “การวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย ณ โรงงาน 1”

“WORK POINT SAFETY ANALYSIS (WSA)”



แฟ้มที่ 1 อุบัติเหตุจากการทำงาน



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกSHIPPING

รหัสหัวหน้างาน1/S ชื่อหัวหน้างาน พงศภัทร์ พัฒนกุล

วันที่จัดทำ 19/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานรับ/จัดเก็บ ผลิตภัณฑ์				
1.1 จุดยกกล่อง ผลิตภัณฑ์ขึ้นรถโฟล์คลิฟ	1	3	0	4
1.2 จุดขึ้นรถโฟล์คลิฟ จากProductionถึง warehouse	3	3	0	6
1.3 จุดวางผลิตภัณฑ์	1	3	0	4
2. งานส่งออกผลิตภัณฑ์				
2.1จุดยกกล่อง ขึ้น รถ โฟล์คลิฟ	1	3	0	4
2.2 จุดขึ้นรถโฟล์คลิฟ จากที่เก็บถึงประตู	3	3	0	6
2.3 จุดวาง	1	3	0	4
3. งานสุ่มผลิตภัณฑ์ให้ QA				
3.1 จุดยกผลิตภัณฑ์ใส่ พาเลต	2	2	0	4
3.2 จุดเข็นผลิตภัณฑ์ส่ง ให้QA	3	2	0	5
3.3 จุดยกกล่องลงจากพา เลต	2	2	0	4

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนก Material รหัสหัวหน้างาน 1/M ชื่อหัวหน้างาน นายธีรยุทธ เจริญมีปรีชา
วันที่จัดทำ 21/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานรับวัตถุดิบ				
1.1 จุดขนวัตถุดิบลงจากรถ	3	2	0	5
1.2 จุดขนวัตถุดิบขึ้นรถโฟล์คลิฟถึงจุดพัก	2	2	0	4
2. งานจัดเก็บสินค้า				
2.1 จุดขนวัตถุดิบขึ้นรถโฟล์คลิฟ	2	2	0	4
2.2 จุดขนวัตถุดิบจากจุดพักถึงจุดจัดเก็บวัตถุดิบ	3	3	0	6
2.3 จุดจัดเก็บสินค้า	3	3	1	7
3. งานเช็คสต็อก				
3.1 จุดเช็คจำนวนวัตถุดิบ	3	2	0	5
3.2 จุดเดินสำรวจวัตถุดิบ	3	1	0	4
4. งานจ่ายสินค้า				
4.1 จุดยกวัตถุดิบใส่แฮนคาลิฟ	3	3	0	6
4.2 จุดขนวัตถุดิบจากโกดังถึงแผนกผลิต	3	3	1	7
4.3 จุดจ่ายวัตถุดิบให้แผนกผลิต	1	3	0	4

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนก IQC รหัสหัวหน้างาน 1/Q ชื่อหัวหน้างาน นายมนตรี มั่นเพียร

วันที่จัดทำ 25/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานตรวจสอบสินค้า จาก Vender				
1.1 จุดตรวจสอบสินค้า ก่อนขนส่งเข้าโกดัง	1	2	0	3
1.2 จุดตรวจสอบสินค้า ในโกดัง	1	1	0	2
1.3 จุดตรวจสอบฝาหน้า และฝาหลังของโทรทัศน์	1	3	0	4
1.4 จุดเซ็นวัตถุคิบบจากที่ จัดเก็บถึงห้อง IQC	2	1	0	3
1.5 จุดตรวจสอบวัตถุคิบบ ในห้อง IQC	2	3	0	5

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกQC รหัสหัวหน้างาน2/Q ชื่อหัวหน้างาน นายธวัช มะสูงเนิน

วันที่จัดทำ 25/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งาน Safety				
1.1 จุดเช็ค part ใน line ก่อนการผลิต	1	3	0	4
1.2 จุดเซ็นโทรทัศน์จาก ในสายการผลิตถึงห้อง QC	1	3	0	4
1.3 จุดตรวจเช็คอุปกรณ์ ภายในโทรทัศน์	3	3	2	8
1.4 จุดแพ็คกล่อง โทรทัศน์	2	3	1	6
2. งาน PP				
2.1 จุดยกโทรทัศน์ขึ้น ตรวจสอบ	2	1	0	3
2.2 จุดเซ็นโทรทัศน์จาก ห้อง QC ถึงตู้ Chamber	1	0	0	1
2.3 จุดทดสอบในตู้ Chamber	1	0	0	1
2.4 จุด ทดสอบ Drop test	2	2	0	4

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกQC รหัสหัวหน้างาน2/Q ชื่อหัวหน้างาน นายธวัช มะสูงเนิน

วันที่จัดทำ 25/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
3. งาน line patrol				
3.1 จุดเดินตรวจตราการทำงานในแผนกผลิต	1	3	0	4
4. งาน QC Packing				
4.1 จุดยกงานใส่รถเข็น	2	3	0	5
4.2 จุดขนโทรศัพท์จากแผนกผลิตถึงห้อง QC	2	3	0	5
4.3 จุดยกโทรศัพท์ลงจากรถเข็น	2	3	0	5
5. งาน QC Inspector				
5.1 จุดแกะแพ็คเกจของโทรศัพท์	2	3	1	6
5.2 จุดทดสอบการทำงานของโทรศัพท์	3	3	2	8

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกQA รหัสหัวหน้างาน3/Q ชื่อหัวหน้างาน นายเอกวุฒิ อจหาญ

วันที่จัดทำ 28/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานรับประกันคุณภาพ				
1.1 จุดยกโทรศัพท์ใส่ แฮนด์ลิฟท์	2	3	2	7
1.2 จุดเห็นโทรศัพท์จาก Warehouse ถึงห้องQA	2	3	0	5
1.3 จุดแกะ/แพ็คกล่อง โทรศัพท์	2	3	2	7
1.4 จุดโต๊ะทดสอบ โทรศัพท์	3	3	2	8



แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง
(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกProxy/Aging

รหัสหัวหน้างาน4/Q

ชื่อหัวหน้างาน นายบุญคุ้ม คงสุข

วันที่จัดทำ 28/10/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานตรวจสอบคุณภาพ (เป็นตัวแทนลูกค้า)				
1.1 จุดแกะ/แพ็ค โทรทัศน์	2	2	0	4
1.2 จุดโต๊ะทดสอบ	3	2	0	5
1.3 จุดเซ็นโทรทัศน์จาก ห้อง Proxy/Aging ถึง warehouseหรือ production	2	2	0	4
2. งานทดสอบค่าชีวิต				
2.1 จุดยกโทรทัศน์ขึ้น รถเข็น	2	2	0	5
2.2 จุดเซ็นโทรทัศน์จาก Warehouse ถึงห้อง Proxy/Aging	2	2	0	4
2.3 จุดแกะ/แพ็คกล่อง โทรทัศน์	2	2	0	4
2.4 จุดโต๊ะทดสอบ	2	2	0	4
2.5 จุดยกขึ้นชั้นทดสอบ ค่าชีวิต	2	2	0	4
2.6 จุดทดสอบ Function	2	2	0	4

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกProduction

รหัสหัวหน้างาน1/P

ชื่อหัวหน้างาน นายประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่จัดทำ 5/11/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
1. งานประกอบชิ้นส่วน (Assembly #1)				
1.1 จุดตั้งฝาหน้า	2	3	0	5
1.2 จุดติดถ้ำโพง	2	3	1	6
1.3 จุดตั้งจอ CRT ขึ้น Mini Belt Conveyor	3	3	1	7
1.4 จุดเตรียมสาย GND	2	3	0	5
1.5 จุดประกอบจอ CRT	3	3	0	6
1.6 จุดติด สาย Degausse	2	3	0	5
1.7 จุดเตรียมแทปติด CRT	2	3	0	5
1.8 จุดยิงสกรู	3	3	2	8
1.9 จุดตั้งจอ CRT ใส่พา เลตบนสายพาน	3	3	0	6
1.10 จุดใส่ PCB	2	3	0	5
1.11 จุดเตรียม DY และ CPM	2	3	0	5
1.12 จุดเชื่อมตะกั่ว	3	3	2	8
2. งานจัดแต่งให้ เรียบร้อย				
2.1 จุดมัดสาย	2	3	0	5

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกProduction รหัสหัวหน้างาน1/P ชื่อหัวหน้างาน นายประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่จัดทำ 5/11/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
2.2 จุดตรวจเช็ค กระแสไฟ	3	3	2	8
2.3 จุดปรับความตรง ของหน้าจอ	3	3	0	6
2.4 จุดตรวจเช็คเสียง	2	3	0	5
3. งานปรับแต่งโทรทัศน์ ให้สามารถดูได้				
3.1 จุดตรวจเช็คค่าไฟฟ้า ต่างๆ	3	3	1	7
3.2 จุดปรับความตรง ของภาพ	3	3	0	6
3.3 จุดปรับความชัดและ สีภาพ	3	3	0	6
3.4 จุดคิดเทพ	2	3	0	5
3.5 จุดยิงสกรู	3	3	2	8
4. งานตรวจสอบ คุณภาพ				
4.1 จุดตรวจเช็คช่อง โทรทัศน์	2	3	0	5
4.2 จุดทดสอบเสียง	2	3	0	5
4.3 จุดทดสอบแสงสี เสียง การกระแทก	3	3	0	6

แบบบัญชีรายการจุดทำงานเสี่ยง

(RISH WORKPOINTS INVENTORY SHEET)

แผนกProduction รหัสหัวหน้างาน1/P ชื่อหัวหน้างาน นายประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่จัดทำ 5/11/47

งาน(Job) จุดทำงาน(Work Point)	การประเมินจุดทำงานเสี่ยง (Risk Evaluation)			
	ความรุนแรง 1 2 3 4	ความถี่ 0 1 2 3	เหตุการณ์ที่เคย เกิด 0 1 2	ค่าความเสี่ยง 1-9
5. งานบรรจุ				
5.1 จุดเช็คทำความเข้าใจ สถานะหน้าจอและหลัง จอ	2	3	0	5
5.2 จุดตรวจความ เรียบร้อยของหน้าจอและ หลังจอ	2	3	0	5
5.3 จุดบรรจุลงกล่อง	2	3	0	6
5.4 จุดแพ็คเกจกล่อง	2	3	1	6

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานรับผลิตภัณฑ์ / ส่งออกผลิตภัณฑ์

รหัสหัวหน้างาน 1/S

จุดทำงานยกผลิตภัณฑ์ขึ้นรถ/ขับรถ โฟล์คคลิฟจากแผนกผลิตถึงที่จัดเก็บ / จากที่จัดเก็บถึงประตูส่งออก

ชื่อหัวหน้างาน พงศภัทร์ พัฒนกุล

วันที่ 10 /11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ร่างกาย/รถโฟล์คคลิฟ	2*	1	1	4*	0	4*	-	ขับรถด้วยความระมัดระวังและขับด้วยความเร็วตามที่กำหนด	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานซ่อมผลิตภัณฑ์ให้QA

รหัสหัวหน้างาน 1/S

จุดทำงานยกผลิตภัณฑ์ใส่รถเข็น/เข็นผลิตภัณฑ์ส่งให้QA /วางผลิตภัณฑ์

ชื่อหัวหน้างาน พงศภัทร์ พัฒนกุล

วันที่ 10 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงที่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	-1	3*	จ	สวมรองเท้า นิรภัยขณะ ปฏิบัติงาน	✓	
2.	มือ/กล่อง	2*	1	1	4*	0	4*	จ	ไม่วางมือไว้ ใต้กล่อง ขณะวาง กล่อง	-	
3.	เท้า/กล่อง	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัยขณะ ปฏิบัติงาน	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานรับ/จัดเก็บวัสดุคืบ

รหัสหัวหน้างาน 1/M

จุดทำงานขนวัสดุคืบลงจากรถ/ขนวัสดุคืบถึงจุดพัก/ขนวัสดุคืบ ไปจัดเก็บ/จุดจัดเก็บ

ชื่อหัวหน้างาน ธีรยุทธ เจริญมีปรีชา

วันที่ 10 /11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	ร่างกาย/รถโฟล์คคลิฟ	2*	1	1	4*	0	4*	-	ขับรถด้วยความระมัดระวังและจับด้วยความเร็วตามที่กำหนด	✓	
2.	เท้า/วัสดุคืบ	2	1	1	4	-1	3	⊙	สวมรองเท้านิรภัย	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานจ่ายผลิตภัณฑ์

รหัสหัวหน้างาน 1/M

จุดทำงานจุดยกวัตถุดิบใส่แอสแตลิฟ/ขนวัตถุดิบจากโก่งถึงแผนกผลิต/จ่ายวัตถุดิบ

ชื่อหัวหน้างาน ชีรยุทธ เขียมมีปรีชา

วันที่ 10/11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/พาลด	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	มือ/วัตถุดิบ	2	0	1	3	-1	2	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานตรวจสอบคุณภาพ

รหัสหัวหน้างาน 1/Q

จุดทำงานตรวจสอบสินค้าก่อนนำเข้าจัดเก็บ/โกดัง/ห้องQC

ชื่อหัวหน้างาน มนตรี มั่นเพียร

วันที่ 15 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	ศีรษะ/กล่องวัตถุคิบ	2*	1	1	4*	0	4*	ง	สวมหมวก นิรภัย ป้องกัน ศีรษะ	✓	
2.	เท้า/วัตถุคิบ	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
3.	มือ/วัตถุคิบ	2*	1	1	4*	-1	3*	ง 4	สวมถุงมือ มีวัสดุหุ้ม วัตถุคิบ	✓ ✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งาน Safety

รหัสหัวหน้างาน 2/Q

จุดทำงานเช็คPartก่อนผลิต/เข็น โทรทศน์จากแผนกผลิตถึงห้องQC/โต๊ะตรวจสอบ/เพื่อกล่อง

ชื่อหัวหน้างาน ชวส์ มะสูงเนิน

วันที่ 15 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมสายดิน ไว้ที่ข้อมือ	✓	
2.	มือ/ทรอทศน์	2	1	1	4	0	4	5	สวมถุงมือ อยู่ใน ตำแหน่งที่ ไม่ไคล์มือ	✓ ✓	
3.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานPP

รหัสหัวหน้างาน 2/Q

จุดทำงานยกโทรทัศน์/เซ็น โทรศัพท์จากห้องQCถึงห้องChamber/ตู้Chamber/Drop test ชื่อหัวหน้างาน ชวิศ มะสูงเนิน

วันที่ 15/11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมสายดิน ไว้ที่ข้อมือ	✓	
2.	มือ/โทรทัศน์	2	1	1	4	0	4	5	สวมถุงมือ กล่องอยู่ใน ตำแหน่งที่ ไม่ไถลมือ	✓ ✓	
3.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	
4.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งาน QC Packing

รหัสหัวหน้างาน 2/Q

จุดทำงานยกงานใส่รถเข็น/เข็น โทรศัพท์จากแผนกผลิตถึงห้องQC/ยกโทรศัพท์ลงจากรถ

ชื่อหัวหน้างาน ชวิศ มะสูงเนิน

วันที่ 15/11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่	คะแนน โอกาส Hard Ware	คะแนน โอกาส อวัยวะ	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	-1	3*	จ	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	จ	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานรับประกันคุณภาพ

รหัสหัวหน้างาน 3/Q

จุดทำงานยกโทรศัพท์ใส่แฮนด์ลึฟ/เงินโทรศัพท์จากWarehouse ถึงห้อง QA / แกะกล่อง/โต๊ะทดสอบ ชื่อหัวหน้างาน เอกวุฒิ อางหาญ

วันที่ 17 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมสายดิน ไว้ที่ข้อมือ	✓	
2.	เท้า/ลิ้อรถเข็น	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมถุงมือ สวมรองเท้า นิรภัย	✓ ✓	
3.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
4.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานตรวจสอบคุณภาพแทนลูกค้า

รหัสหัวหน้างาน 4/Q

จุดทำงานชนวัตถุบดลงจากรถ

ชื่อหัวหน้างาน บุญคุ้ม คงสุข

วันที่ 18 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมสายดิน ไว้ที่ข้อมือ	✓	
2.	เท้า/ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมถุงมือ สวมรองเท้า นิรภัย	✓ ✓	
3.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
4.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานทดสอบค่าชีวิต

รหัสหัวหน้างาน 4/Q

จุดทำงานยกโทรศัพท์ขึ้นรถเข็น/เข็นโทรศัพท์จากWarehouseถึงห้องทดสอบ /โต๊ะทดสอบ ชื่อหัวหน้างาน บุญคุ้ม คงสุข

วันที่ 20 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ ที่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงที่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/ล้อรถเข็น	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
3.	มือ/กล่องโทรศัพท์	2	1	1	4	0	4	5	กล่องอยู่ใน ตำแหน่งที่ ไม่ใกล้มือ	✓	
4.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานประกอบชิ้นส่วน

รหัสหัวหน้างาน 1/P

จุดทำงานตั้งฝาหน้า/ติดตั้งค้ำโพง/ตั้งจอCRT/ประกอบจอ/

ชื่อหัวหน้างาน ประสิทธิ์ เมฆจันทร์

วันที่ 23 /11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งค้ำ 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/จอCRT	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	มือ/ฝาโทรทัศน์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	
3.	มือ/สายลำโพง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ เคลือบ พลาสติก	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งาน ประกอบชิ้นส่วน

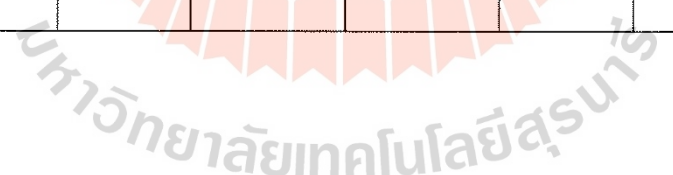
รหัสหัวหน้างาน 1/P

จุดทำงานติดสายDegauss/ติดเทป/ยิงสกรู/ตั้งจอใส่พาสเสด/ใส่ PCB

ชื่อหัวหน้างาน ประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่ 23 /11/47

1 ลำดับ ที่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงที่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/จอCRT	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	มือ/สกรู	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	สวมถุงมือ พลาสติก	✓	
3.	มือ/จอCRT	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	



แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานประกอบชิ้นส่วน

รหัสหัวหน้างาน I/P

จุดทำงานเตรียม DY และ PCM/เชื่อมตะกั่ว

ชื่อหัวหน้างาน ประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่ 23/11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เหลือ	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	ตา/ตะกั่ว	2**	1	1	4**	-2	2**	ง ④	ใส่แว่นตา มีที่ครอบ สำหรับ เชื่อมตะกั่ว	✓ ✓ ✓	
2.	มือ/DY	2	1	1	4	-1	3	ง ③	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานจัดตั้ง

รหัสหัวหน้างาน 1/P

จุดทำงานมัดสาย/ตรวจกระแสไฟ/ความตรงของหน้าจอ/เสียง

ชื่อหัวหน้างาน ประสิทธิ์ แบบจันทิก

วันที่ 23/11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	ติดสายดินที่ ข้อมือ	✓	
2.	มือ/Convayer	2*	1	1	4*	-1	4*	4	มีเส้น กำหนด จุดยืน	✓	

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานปรับแต่งโทรทัศน์ให้สามารถดูได้

รหัสหัวหน้างาน I/P

จุดทำงานตรวจเช็คค่าไฟฟ้า/ปรับความตรงของจอ/ปรับความชัด/ติดเทป/อิงสกรู

ชื่อหัวหน้างานประสิทธิ์ แมงจันทิก

วันที่ 23 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	ติดสายดินที่ ข้อมือ	✓	
2.	มือ/ลวด	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	
3.	มือ/ที่ตัดเทป	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานตรวจสอบคุณภาพ

รหัสหัวหน้างาน 1/P

จุดทำงานตรวจเช็คช่องโทรทัศน์/เสียง/ตี/การกระแทก

ชื่อหัวหน้างานประสิทธิ์ แมบจันทิก

วันที่ 23 /11/47

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ลำดับ คู่	อวัยวะ/Hardware	คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	ปัจจัย ภายนอก
1.	มือ/ไฟฟ้า	2*	1	1	4*	-1	3*	ง	ติดสายดินที่ ข้อมือ	✓	
2.	ซีอน/Convayer	2*	1	1	4*	-1	3*	๓	มีสายมัดไว้	✓	

แบบวิเคราะห์จุดทำงานเพื่อความปลอดภัย (Work Point Safety Analysis)

งานบรรจุ

รหัสหัวหน้างาน I/P

จุดทำงานเช็คทำความสะอาด/ตรวจความเรียบร้อย/บรรจุลงกล่อง/แพ็คเกจ

ชื่อหัวหน้างานประสิทธิ์ แมบจันทร์

วันที่ 23 /11/47

1 ลำดับ คู่	2 อวัยวะ/Hardware	3 คะแนน ความ รุนแรงคู่ 1 2 2* 2**	4 คะแนน โอกาส Hard Ware 0 1	5 คะแนน โอกาส อวัยวะ 0 1	6 คะแนน ความเสี่ยง ตั้งต้น 3+4+5	7 คะแนนการ ควบคุม ป้องกันที่มี อยู่แล้ว 0 -1 -2	8 คะแนน ความเสี่ยง ปัจจุบัน 6+7	9 ระบุหัวข้อ หลักการ ควบคุม ป้องกันที่มีอยู่ แล้ว/เลือก	10 ระบุ รายละเอียด วิธีการ ควบคุม ป้องกัน	11 จัดทำ กฎระเบียบ คำสั่ง ข้อ ปฏิบัติ	12 ปัจจัย ภายนอก
1.	เท้า/กล่อง	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมรองเท้า นิรภัย	✓	
2.	มือ/คัตเตอร์	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	
3.	มือ/ที่ตัดเทปแพ็ค	2	1	1	4	-1	3	ง	สวมถุงมือ	✓	

แฟ้มที่ 2 โรค/ภาวะเจ็บป่วยเกี่ยวเนื่องจากการทำงาน



ตารางที่ 1 ค้นหาสิ่งแวดล้อมการทำงานที่อาจจะเป็นสิ่งคุกคามสุขภาพอนามัยในการทำงาน

สิ่งแวดล้อมการทำงาน	วิธีคัดกรองเบื้องต้น	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนคนงาน
1. ด้านกายภาพ			
1.1 แสงสว่าง	มีงานที่ใช้สายตามาก และแสงสว่างในบาง จุดไม่เพียงพอ	1/P 1/Q 2/Q 3/Q 4/Q	ประมาณ 15-20 คน ประมาณ 3 คน ประมาณ 3-5 คน ประมาณ 2- 3 คน ประมาณ 1-2 คน
1.2 เสียง	มีงานที่ต้องทดสอบ เสียงดังของโทรทัศน์ ขึ้นห่าง 1 เมตรแล้ว ไม่ได้ยิน	1/P 2/Q 3/Q	ประมาณ 10-15 คน ประมาณ 2- 3 คน ประมาณ 1 คน
1.3 ความสั่นสะเทือน	มีงานยิงสกรูซึ่งตัวยังมี แรงสั่นสะเทือนและ ต้องยิงในระยะเวลา นานตลอดการผลิต	1/P	ประมาณ 9- 16 คน
2. ด้านเคมี			
2.1 ฝุ่น	บริเวณปฏิบัติงานมีฝุ่น ที่มาจากกระบวนการ ผลิตและกล่องกระดาษ	1/P 1/Q 2/Q 3/Q 4/Q 1/S 1/M	ประมาณ 15-20 คน ประมาณ 7 คน ประมาณ 10-12 คน ประมาณ 6-8 คน ประมาณ 5-8 คน ประมาณ 10-15 คน ประมาณ 10-15 คน

ตารางที่ 1 คำนวณสิ่งแวดล้อมการทำงานที่อาจจะเป็นสิ่งคุกคามสุขภาพอนามัยในการทำงาน

สิ่งแวดล้อมการทำงาน	วิธีคัดกรองเบื้องต้น	รหัสหัวหน้างาน	จำนวนคนงาน
2.2 ตะกั่ว	มีงานที่ต้องใช้ตะกั่วใน การเชื่อมชิ้นส่วน โทรทัศน์และบางจุดไม้ มีที่ดูอากาศเฉพาะที่ พนักงานมีอาการแสบ ตา แสบจมูก	1/P	ประมาณ 10-15 คน
2.3 แอลกอฮอล์	พนักงานมีอาการแพ้ เช่น มีอาการคัน ผิวหนังเป็นผื่น	1/P	ประมาณ 10-15 คน
2.4 กาวติดอุปกรณ์	พนักงานมีอาการแพ้ เช่น มีอาการคัน ผิวหนังเป็นผื่น	1/P	ประมาณ 20-30 คน
3. ด้านเออร์گونอมีกส์	พนักงานมีอาการปวด เมื่อยกล้ามเนื้อเป็น ประจำ	1/P	ประมาณ 150-200 คน
		2/Q	ประมาณ 10-15 คน
		3/Q	ประมาณ 6-8 คน
		4/Q	ประมาณ 5-8 คน
		1/S	ประมาณ 10-15 คน
		1/M	ประมาณ 10-15 คน

ตารางที่ 2 สิ่งแวดล้อมที่อาจจะเป็นสิ่งคุกคาม

แผนก/งาน/รหัสหัวหน้างาน	สิ่งแวดล้อมที่อาจจะเป็นสิ่งคุกคาม
1. แผนก Shipping	1.1 ฝุ่น 1.2 เออร์گونอมิกส์
2. แผนก Material	2.1 ฝุ่น 2.2 เออร์گونอมิกส์
3. แผนก QA	3.1 แสง 3.2 เสียง 3.3 ฝุ่น 3.4 เออร์گونอมิกส์
4. แผนก Production	4.1 แสงสว่าง 4.2 เสียง 4.3 ความสั่นสะเทือน 4.4 ฝุ่น 4.5 ตะกั่ว 4.6 แอลกอฮอล์ 4.7 กาวติดอุปกรณ์ 4.8 เออร์گونอมิกส์

ตารางที่ 3 การเปรียบเทียบผลการตรวจวัดทางด้านสิ่งแวดล้อมกับมาตรฐานทางวิชาการ

สิ่งแวดล้อม	ผลการตรวจวิเคราะห์	สิ่งคุกคาม
1. แสงสว่าง	ไม่ผ่านมาตรฐาน (บริเวณแผนก Production Zone Alignment)	✓
2. เสียง	ไม่เกินมาตรฐาน	
3. ความสั่นสะเทือน	-	-
4. ฝุ่น	ไม่เกินมาตรฐาน	-
5. ตะกั่ว	ไม่เกินมาตรฐาน	-
6. แอลกอฮอล์	ไม่เกินมาตรฐาน	-
7. กาวติดอุปกรณ์	ไม่เกินมาตรฐาน	-
8. เฮอร์กอนอมิกส์ (อิงจากสถิติการใช้บริการห้องพยาบาล)	พนักงานมีอาการปวดเมื่อยจริง และมีการมาใช้บริการห้องพยาบาลจำนวนมาก	✓

ตารางที่ 4 แนวทางควบคุมป้องกันจากสิ่งคุกคาม

แผนก	สิ่งคุกคาม	แนวทางการควบคุมป้องกัน		
		แหล่งกำเนิด	ทางผ่าน	ตัวบุคคล
1. Shipping	เออร์คอนอมิกส์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรมีการออกแบบเบาะที่นั่งรถโฟล์คคลิฟให้ถูกต้องตามหลักเออร์คอนอมิกส์ 2. ควรมีการตรวจเช็คสภาพรถโฟล์คคลิฟให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อป้องกันการปวดเมื่อยจากการขับที่มีปัญหา 3. ในกรณีที่กล่องมีขนาดใหญ่ไม่ควรยกกล่องนั้นคนเดียว 4. มีเก้าอี้ให้นั่งพักในกรณีที่ไม่ได้ปฏิบัติงานหรือรองาน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรใช้รถยกต่อส่งโทรทัศน์แทนการใช้พนักงานยก(ในกรณีลุ่มสินค้าให้แผนก QC/QA 2. บริเวณที่ปฏิบัติงานควรมีสภาพที่เหมาะสมแก่การทำงาน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานควรใส่ Lumbar Support(Back Support) 2. พนักงานต้องปฏิบัติงานในท่าทางที่เหมาะสม โดยอาจมีการจัดอบรมเกี่ยวกับท่าทางในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง 3. พนักงานควรพยายามใช้เครื่องมือ/อุปกรณ์ที่จะสามารถลดการออกแรงได้ 4. ควรมีการหมุนเวียนสับเปลี่ยนพนักงานในงานที่ต้องออกแรงมาก 5. คัดเลือกคนที่เหมาะสมกับงาน

ตารางที่ 4 แนวทางควบคุมป้องกันจากสิ่งคุกคาม

แผนก	สิ่งคุกคาม	แนวทางการควบคุมป้องกัน		
		แหล่งกำเนิด	ทางผ่าน	ตัวบุคคล
2. Material	เออร์گونอมิกส์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรมีการออกแบบเบาะที่นั่งรถโฟล์คคลิฟให้ถูกต้องตามหลักเออร์گونอมิกส์ 2. ควรมีการตรวจเช็คสภาพรถโฟล์คคลิฟให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ เพื่อป้องกันการปวดเมื่อยจากการขับที่มีปัญหา 3. เส้นวัดตูดิบบนปริมาณที่พอเหมาะกับตัวผู้ปฏิบัติงาน 4. จัดเก็บวัดตูดิบให้เป็นระเบียบ เพื่อให้สะดวกแก่การขนย้าย 5. ในบริเวณที่สามารถนั่งทำงานได้ ควรจัดให้มีเก้าอี้ไว้นั่งด้วย 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรใช้รถยกวัดตูดิบแทนการใช้พนักงานยก 2. บริเวณที่ปฏิบัติงานควรมีสภาพที่เหมาะสมแก่การทำงาน เช่น พื้นที่ทางเดินรถควรเป็นพื้นเรียบ ไม่มีรอยขรุขระหรือหลุม 	<ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานควรใส่ Lumbar Support(Back Support) 2. พนักงานต้องปฏิบัติงานในท่าทางที่เหมาะสม โดยอาจมีการจัดอบรมเกี่ยวกับท่าทางในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง 3. พนักงานควรพยายามใช้เครื่องมือ/อุปกรณ์ที่จะสามารถลดการออกแรงได้ 4. ควรมีการหมุนเวียนสับเปลี่ยนพนักงานในงานที่ต้องออกแรงมาก 5. คัดเลือกคนให้เหมาะสมกับงาน

ตารางที่ 4 แนวทางควบคุมป้องกันจากสิ่งคุกคาม

แผนก	สิ่งคุกคาม	แนวทางการควบคุมป้องกัน		
		แหล่งกำเนิด	ทางผ่าน	ตัวบุคคล
3. QC/QA	เออร์گونอมิกส์	<ol style="list-style-type: none"> 1. เส้นโทรทัศนในปริมาณที่พอเหมาะกับตัวผู้ปฏิบัติงาน 2. โต๊ะที่ใช้ในการตรวจสอบโทรทัศนควรมีความสูงที่เหมาะสม 3. เก้าอี้ที่ใช้นั่งทำงานควรเป็นแบบที่สามารถปรับความสูงได้เพื่อจะได้เหมาะสมกับผู้ปฏิบัติงานที่ต้องใช้ที่ทำงานร่วมกัน 4. ควรมีการจัดเก็บเครื่องมืออุปกรณ์ที่สามารถหยิบมาใช้ได้ง่าย 	<ol style="list-style-type: none"> 1. มีเก้าอี้ที่ไว้สำหรับนั่งพัก 2. ควรมีอุปกรณ์ที่ช่วยในการยกโทรทัศนขึ้นชั้นทดสอบค่าชีวิต 3. บริเวณที่ปฏิบัติงานควรมีสภาพที่เหมาะสมแก่การทำงาน เช่น พื้นที่ทางเดินควรเป็นพื้นเรียบ ไม่มีรอยขรุขระหรือหลุม 	<ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานควรใส่ Lumbar Support(Back Support) 2. พนักงานต้องปฏิบัติงานในท่าทางที่เหมาะสม โดยอาจมีการจัดอบรมเกี่ยวกับท่าทางในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง 3. ต้องไม่ยกของที่หนักเกินกำลังหรือต้องออกแรงมากคนเดียว ควรมีผู้ปฏิบัติงานคนอื่นช่วยยกด้วย 4. ควรมีการคัดเลือกคนที่เหมาะสมกับงาน

ตารางที่ 4 แนวทางควบคุมป้องกันจากสิ่งคุกคาม

แผนก	สิ่งคุกคาม	แนวทางการควบคุมป้องกัน		
		แหล่งกำเนิด	ทางผ่าน	ตัวบุคคล
4. Production	เออร์گونอมิกส์	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรมีเก้าอี้ให้พนักงานไว้สำหรับนั่งพัก ในช่วงเบรก 2. มีที่รองยืนเพื่อเพิ่มความสูงให้พนักงานที่ต้องทำงานระดับที่สูงกว่าเอว 3. อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานควรจัดไว้ในที่ที่สามารถหยิบจับได้ง่าย 	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรมีอุปกรณ์ช่วยในการออกแรงทำงาน เช่น การยกกล่อง 	<ol style="list-style-type: none"> 1. พนักงานต้องสวมใส่อุปกรณ์ที่จัดให้ เช่น Lumbar Support 2. พนักงานปฏิบัติงานในท่าทางที่เหมาะสม 3. พนักงานต้องไม่ทำงานที่เกินกำลังตน 4. อาจจะมีการหมุนเวียนหน้าที่ในการทำงานเพื่อเป็นการเปลี่ยนแปลงอิริยาบถในการทำงาน 5. คัดเลือกคนให้เหมาะสมกับงานที่ทำ 6. ควรมีการอบรมให้ความรู้ในเรื่องที่เกี่ยวกับงานที่ต้องทำเพื่อเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการทำงาน
	แสงสว่าง	<ol style="list-style-type: none"> 1. ควรมีการติดหลอดไฟในบริเวณที่มีแสงสว่างน้อยกว่ามาตรฐาน 	<ol style="list-style-type: none"> 1. จัดสภาพแวดล้อมบริเวณที่ปฏิบัติงานให้แสงสามารถผ่านเข้ามาได้มากเท่าที่จะสามารถทำได้ 	<ol style="list-style-type: none"> 1. พยายามอย่ายืนบังแสงขณะปฏิบัติงาน

แฟ้มที่ 3 อุบัติภัยร้ายแรง



ตารางที่ 1 สถานที่สงสัยว่าจะเสี่ยงต่อโครงสร้างอาคารพังทลาย

ลำดับ	สถานที่/จุดทำงาน	รายละเอียด
1.	แผนก Shipping	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณเสาอาคารที่ถูกรถโฟล์คลิฟชน - บริเวณฝาอาคารที่ถูกรถโฟล์คลิฟชน (ด้านบน บริเวณ ผู้รับเหมาทำงานขนส่ง โทรทัศน์ใส่ตู้คอนเทนเนอร์ - บริเวณผนังอาคารที่ถูกรชน (บริเวณประตูระหว่างแผนก Shipping กับห้อง Safety - บริเวณประตูเลื่อนระหว่างแผนก Production และแผนก Shipping ที่ถูกรถโฟล์คลิฟชน
2.	แผนก Material	<ul style="list-style-type: none"> - บริเวณเสาอาคารที่ถูกรถโฟล์คลิฟชน - บริเวณประตูทางออกที่ถูกรถโฟล์คลิฟชน - บริเวณหลังคาป้อมตรวจรับวัตถุดิบ (ติดกับบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่) ที่ถูกรชน ยังมีสภาพชำรุด ไม่มีการซ่อมแซม - บริเวณประตูทางขึ้น โรงงาน 2 เพดานถูกรถโฟล์คลิฟชน มีสภาพชำรุด
3.	แผนก QC/QA	- บริเวณผนังและประตูห้อง Proxy/Aging ที่มีรอยถูกรชน และยังไม่มีการซ่อมแซม
4.	แผนก Production	-
5.	บริเวณห้องน้ำติดกับแผนก Material	- บริเวณผนังที่ติดกับหลังคาอาคาร มีรอยร้าว และยังไม่มีการซ่อมแซม

ตารางที่ 2 สถานที่สงสัยว่าจะเสี่ยงต่อการเกิดเพลิงไหม้

ลำดับ	สถานที่/จุดทำงาน	รายละเอียด
1.	แผนก Shipping	<ul style="list-style-type: none"> - มีการชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟบริเวณสถานที่ทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องโทรทัศน์ พาเลตไม้ กล่องกระดาษเปล่า โฟม - กรณีเกิดไฟฟ้าลัดวงจร หรือในกรณีปลั๊กไฟชำรุด สายไฟชำรุด บริเวณจุดทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องโทรทัศน์ พาเลตไม้ กล่องกระดาษเปล่า โฟม
2.	แผนก Material	<ul style="list-style-type: none"> - มีการชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟบริเวณสถานที่ทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องกระดาษ พาเลตไม้ โฟม และวัสดุติดไฟอื่นๆ (ในกรณีที่กองวัสดุติดไฟไว้ด้านนอกเพื่อรอการจัดเก็บหรือตรวจเช็ค) - กรณีเกิดไฟฟ้าลัดวงจร หรือในกรณีปลั๊กไฟชำรุด สายไฟชำรุด บริเวณจุดทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องกระดาษ พาเลตไม้ โฟม และวัสดุติดไฟอื่นๆ
3.	แผนก QC/QA	<ul style="list-style-type: none"> - กรณีเกิดไฟฟ้าลัดวงจร หรือในกรณีปลั๊กไฟชำรุด สายไฟชำรุด บริเวณจุดทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องกระดาษ พาเลตไม้ โฟม และวัสดุติดไฟอื่นๆ - กรณีเกิดการช็อตของไฟฟ้าขณะทำการตรวจเช็คคุณภาพ อาจเกิดการลุกไหม้ได้
4.	แผนก Production	<ul style="list-style-type: none"> - กรณีที่เครื่องจักรมีลักษณะผิดปกติ เช่น มีการเสียดสีกัน อาจทำให้เกิดการลุกไหม้ได้ - กรณีเกิดไฟฟ้าลัดวงจร หรือในกรณีปลั๊กไฟชำรุด สายไฟชำรุด บริเวณจุดทำงาน ซึ่งอยู่ใกล้กับวัสดุติดไฟง่าย เช่น กล่องกระดาษ โฟมและวัสดุติดไฟอื่นๆ

ผลการศึกษาวเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1. แผนก Shipping							
1.1 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า บริเวณเสาอาคารถูกรถ ไฟล์คลิฟชน	1.1 อาคารอาจพังทลายลงมา หากไม่มีการซ่อมแซม หรือมีการซ่อมแซมโดย ช่างทั่วไป	1.1 จำกัดความเร็วในการขับ รถไฟล์คลิฟ	1.1 -ขับรถไฟล์คลิฟด้วยความระมัดระวัง - ซ่อมแซมอาคารโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในการ ออกแบบอาคาร	1	2	2	1
1.2 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า บริเวณฝาอาคารหรือผนังอาคารถูกรถ ไฟล์คลิฟชน	1.2 อาคารอาจพังทลายลงมาหากไม่มีการซ่อมแซม หรือมีการซ่อมแซมโดยช่างทั่วไป			1	2	2	1
1.3 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่มีการตรวจเช็ค อุปกรณ์ไฟฟ้าใน บริเวณ สถานที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ	1.3 อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจ ชำรุดเกิดไฟฟ้าลัดวงจรได้		1.3 มีการตรวจเช็คสภาพ อุปกรณ์ไฟฟ้าภายใน โรงงาน อย่างสม่ำเสมอ	1	2	2	1

ผลการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อข้ป้งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1.4 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเบตเตอร์ที่ชาร์ตอยู่ไม่มีการเปิดเบาะ หรือไม่มีผู้ดูแลขณะชาร์ต	1.4 เกิดการลุกไหม้ของเบตเตอร์ได้	1.4 การชาร์ตเบตเตอร์ทุกครั้งต้องเปิดเบาะ	1.4 – ควรมีผู้ดูแลขณะชาร์ตเบตเตอร์ - มีบทลงโทษพนักงานที่ไม่ปฏิบัติตามกฎการทำงาน	4	2	6	2
1.5 จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการเคลื่อนย้ายเบตเตอร์โดยใช้วัสดุนำไฟฟ้าหรือบริเวณขั้วไฟฟ้าไม่มีฉนวนหุ้ม	1.5 เกิดการสปาร์คของไฟฟ้าทำให้เกิดไฟไหม้ได้		1.5- การเคลื่อนย้ายควรใช้วัสดุที่มีฉนวนหุ้ม - ตรวจสอบเช็คสภาพของฉนวนหุ้มขั้วไฟฟ้าให้อยู่ในสภาพดีอยู่เสมอ	3	2	6	2
1.6 จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดวางวัสดุไวไฟไวใกล้กับบริเวณชาร์ตเบตเตอร์	1.6 ในกรณีเกิดการสปาร์คของไฟฟ้าทำให้เกิดไฟไหม้ลุกลามได้อย่างรวดเร็ว		1.6 แยกวัสดุติดไฟไว้ให้ห่างจากบริเวณที่ชาร์ตเบตเตอร์	1	3	3	2

ผลการศึกษาวเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis
 พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2. แผนก Material							
2.1 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า บริเวณเสาอาคารถูกรถโฟล์คลิฟชน	2.1 อาคารอาจพังทลายลงมา หากไม่มีการซ่อมแซมหรือซ่อมแซมโดยช่างทั่วไป	2.1 จำกัดความเร็วในการขับรถโฟล์คลิฟ	2.1 -ขับรถโฟล์คลิฟด้วยความระมัดระวัง - ซ่อมแซมอาคาร โดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในการออกแบบอาคาร	1	2	2	1
2.2 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า บริเวณประตูทางออกถูกรถโฟล์คลิฟชน	2.2 อาคารอาจพังทลายลงมา หากไม่มีการซ่อมแซมหรือซ่อมแซมโดยช่างทั่วไป			1	2	2	1
2.3 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า ไม่มีการตรวจเช็ค อุปกรณ์ไฟฟ้าใน บริเวณสถานที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ	2.3 อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจชำรุดเกิดไฟฟ้าลัดวงจรได้		2.3 มีการตรวจเช็คสภาพ อุปกรณ์ไฟฟ้าภายในโรงงานอย่างสม่ำเสมอ	1	2	2	1

ผลการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานใน โรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.4 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า บริเวณประตูทางขึ้น โรงงาน 2 เพดานถูกรถ โฟล์คลิฟชน	2.4 เพดานหรือคาน บริเวณนั้นอาจพังลงมาได้	2.4 จำกัดความเร็วในการขับ รถโฟล์คลิฟ	2.4 -ขับรถโฟล์คลิฟด้วยความ ระมัดระวัง - ซ่อมแซมอาคาร โดยช่างผู้ ชำนาญและมีความรู้ในการ ออกแบบอาคาร	1	2	2	1
2.5 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า แบตเตอรี่ที่ชาร์ตอยู่ไม่ มีการเปิดเบาะ หรือไม่มีผู้ดูแลขณะชาร์ต	2.5 เกิดการลุกไหม้ของ แบตเตอรี่ได้	2.5 การชาร์ตแบตเตอรี่ทุก ครั้งต้องเปิดเบาะ	2.5 – ควรมีผู้ดูแลขณะชาร์ต แบตเตอรี่ - มีบทลงโทษพนักงานที่ ไม่ปฏิบัติตามกฎการทำงาน	1	2	2	1
2.6 จะเกิดอะไรขึ้นถ้า มีการเคลื่อนย้าย แบตเตอรี่โดยใช้วัสดุ นำไฟฟ้าหรือบริเวณ ขั้วไฟฟ้าไม่มีฉนวน หุ้ม	2.6 เกิดการสปาร์คของ ไฟฟ้าทำให้เกิดไฟไหม้ได้		2.6- การเคลื่อนย้ายควรใช้วัสดุ ที่มีฉนวนห่อหุ้ม - ตรวจสอบเช็คสภาพของฉนวน หุ้มขั้วไฟฟ้าให้อยู่ในสภาพดีอยู่ เสมอ	1	2	2	1

ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis
 พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
2.7 จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดวางวัสดุไวไฟไว้ใกล้กับบริเวณชาร์ตแบตเตอรี่	2.7 ในกรณีเกิดการสปาร์กของไฟฟ้าทำให้เกิดไฟไหม้ลุกลามได้อย่างรวดเร็ว		2.7 แยกวัสดุติดไฟไว้ให้ห่างจากบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่	1	3	3	2

ผลการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
3. แผนก QC/QA 3.1 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณผนังและประตูห้อง Proxy/Aging ที่มีรอยถูกชน	3.2 อาจจะพังลงมาในพนักงานที่ปฏิบัติงานแถวนั้นหรือ โคนผลิตภัณฑ์เสียหายได้			1	2	2	1
3.2 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดการช๊อตของไฟฟ้าขณะทำการตรวจเช็คคุณภาพ	3.2 อาจเกิดประกายไฟและถูกไหม้ได้	3.2 มีสายกราวให้พนักงานใส่ขณะปฏิบัติงาน	3.3 พนักงานปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวังและควรมีสมาธิในการทำงาน	1	2	2	1
3.3 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณสถานที่ทำงานสม่ำเสมอ	3.3 อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจชำรุดเกิดไฟฟ้าลัดวงจรได้		3.3 มีการตรวจเช็คสภาพอุปกรณ์ไฟฟ้าภายในโรงงานอย่างสม่ำเสมอ	1	2	2	1

ผลการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis
 พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4. แผนก Production 4.1 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องจักรมีการเสียดสีกันเป็นระยะเวลานาน 4.2 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณสถานที่ทำงานสม่ำเสมอ	4.1 อาจเกิดไฟลุกไหม้เครื่องจักร	4.1 มีการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอ	4.2 มีการตรวจเช็คสภาพอุปกรณ์ไฟฟ้าภายในโรงงานอย่างสม่ำเสมอ	1	3	3	2
	4.2 อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจชำรุดเกิดไฟฟ้าลัดวงจรได้			1	2	2	1

ผลการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินอันตรายด้วยวิธี What If Analysis
 พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 วันที่ทำการศึกษา 5 พฤศจิกายน 2547

คำถาม What If Analysis	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
5. บริเวณห้องน้ำติดกับแผนก Material 5.1 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณผนังที่ติดกับหลังคาอาคาร มีรอยร้าวแล้ว ไม่มีการซ่อมแซม	5.1 อาคารอาจพังทลายลงมาได้	5.1 มีการตรวจสอบสภาพภายในโรงงานทุกวัน	5.1 – ควรแจ้งซ่อมทันทีที่ตรวจพบความบกพร่อง - ควรซ่อมแซมอาคารโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในการออกแบบอาคาร	1	2	2	1

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน จัดเก็บและจัดส่งสินค้า

รายละเอียด การจัดเก็บและจัดส่งโทรศัพท์สนั

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงในจัดเก็บและจัดส่งสินค้า

เป้าหมาย มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	การปฏิบัติงาน 1. การชาร์ตแบตเตอรี่	-พนักงานขับรถ ไฟล์คลิฟ	-เบาะรถ - ผู้ดูแลทุกครั้งที่ชาร์ตแบตเตอรี่ - สภาพแบตเตอรี่	-ทุกครั้งชาร์ตแบตเตอรี่ต้องเปิดเบาะรถ (ในกรณีชาร์ตโดยไม่ยกแบตเตอรี่ออกจากรถ) -- ต้องมีผู้ดูแลทุกครั้งชาร์ตแบตเตอรี่ -ต้องทำการตรวจสอบสภาพแบตเตอรี่ก่อนการชาร์ตทุกครั้ง	หัวหน้างาน
	2. การเคลื่อนย้ายแบตเตอรี่	-พนักงานขับรถ ไฟล์คลิฟ	-ขั้วไฟฟ้า -วัสดุที่ใช้ยกแบตเตอรี่	--ขั้วไฟฟ้าต้องมีฉนวนหุ้ม -สิ่งที่ใช้ยกแบตเตอรี่ต้องมีฉนวนห่อหุ้ม	หัวหน้างาน

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน จัดเก็บและจัดส่งสินค้า

รายละเอียด การจัดเก็บและจัดส่งโทรศัพท์สนั้

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงในจัดเก็บและจัดส่งสินค้า

เป้าหมาย มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
2.	พื้นที่ปฏิบัติงาน 1. การจัดเก็บผลิตภัณฑ์และวัสดุอื่นๆ	-พนักงานจัดเก็บและจัดส่งสินค้า	-ความเป็นสัดส่วนและความ เป็นระเบียบในการจัดเก็บ	-ต้องจัดเก็บวัสดุที่ติดไฟง่ายให้ ห่างจากบริเวณที่ชาร์ต แบตเตอรี่ -ต้องจัดเก็บสินค้าให้เป็น ระเบียบ	หัวหน้างาน

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน ผลิตสินค้า

รายละเอียด การผลิตโทรทัศน์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงในจัดเก็บและจัดส่งสินค้า

เป้าหมาย มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	เครื่องจักร 1. การตรวจสอบสภาพของเครื่องจักร	พนักงานดูแลเครื่องจักร	1. สภาพผิดปกติของเครื่องจักร	1. เครื่องจักรสามารถทำงานได้อย่างปกติ ไม่มีการเสียดสีกันเป็นระยะเวลานาน 2. ผู้ดูแลต้องมีความรู้ในเครื่องจักร 3. รีบทำการแก้ไขหากตรวจพบสภาพผิดปกติของเครื่องจักร	หัวหน้างานของแผนก Maintenance

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

หน่วยงาน จัดซื้อและจัดเก็บวัตถุดิบ

รายละเอียด จัดซื้อและจัดเก็บวัตถุดิบ ที่ใช้ในการผลิต โทรศัพท์

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรงในจัดเก็บและจัดส่งสินค้า

เป้าหมาย มีการควบคุมอย่างต่อเนื่อง

ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	พื้นที่ปฏิบัติงาน 1. การจัดเก็บวัตถุดิบและวัสดุอื่นๆ	-พนักงานจัดเก็บและจัดส่งวัตถุดิบ	--ความเป็นสัดส่วนและความเป็นระเบียบในการจัดเก็บ	-ต้องจัดเก็บวัสดุที่ติด ไฟง่ายให้ห่างจากบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่ -ต้องจัดเก็บวัตถุดิบให้เป็นระเบียบ -กั้นบริเวณที่มีการชาร์ตแบตเตอรี่กับที่จัดเก็บวัตถุดิบ	หัวหน้างาน
2.	ผู้ปฏิบัติงาน	-พนักงานจัดเก็บและจัดส่งวัตถุดิบ	-การตรวจตราความเรียบร้อย	-ต้องมีการตรวจสอบสภาพบริเวณที่จัดเก็บสินค้าให้อยู่ในสภาพเรียบร้อยอยู่เสมอ	หัวหน้างาน

งานอื่นๆ ที่ปฏิบัติขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา



1. การจัดบอร์ดเกี่ยวกับความปลอดภัย

เนื่องจากทางแผนกความปลอดภัยได้มีการจัดบอร์ดเกี่ยวกับความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยเป็นประจำทุกเดือน ซึ่งเมื่อได้มาปฏิบัติงานในแผนกความปลอดภัยจึงได้รับมอบหมายให้จัดบอร์ด หัวเรื่องที่ใช้ในการจัดบอร์ดในแต่ละเดือนมีดังนี้

1. จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ประจำเดือนกันยายน เรื่องอาการปวดหลัง โดยมีหัวข้อดังนี้

- การป้องกันอาการปวดหลัง
- การบริหารร่างกายเพื่อลดอาการปวดหลัง
- การรักษาอาการปวดหลัง
- การปฏิบัติตนเพื่อลดอาการปวดหลัง

2. จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ประจำเดือนตุลาคม เรื่องอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยมีหัวข้อดังต่อไปนี้

- อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหมายถึงอะไร
- ประเภทของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- ประโยชน์ของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแต่ละประเภท

3. จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ประจำเดือนพฤศจิกายน เรื่องเออร์گونอมิกส์ โดยมีหัวข้อดังต่อไปนี้

- เออร์گونอมิกส์คืออะไร
- ประโยชน์ของเออร์گونอมิกส์
- ลักษณะของปัญหาที่เกี่ยวกับวิทยาการจัดสภาพงาน
- ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเออร์گونอมิกส์สำหรับการทำงานแต่ละประเภท

4. จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์ประจำเดือนธันวาคม เรื่องการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยมีหัวข้อดังต่อไปนี้

- วิธีการป้องกันอุบัติเหตุในการทำงาน
- ภาพการเกิดอุบัติเหตุ
- ข่าวการเกิดอุบัติเหตุ

2. การตรวจความปลอดภัย

ได้มีส่วนช่วยออกแบบฟอร์มการตรวจความปลอดภัย แบบฟอร์มรายงานผลการตรวจความปลอดภัย และตรวจความปลอดภัยภายในโรงงาน

3..งานกรอกเอกสาร

4.งานเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงาน

5. การจัดยาสามัญประจำตู้ยา

ยาที่จัดให้มีประจำตู้ยา มีดังนี้

1. ยาลดไข้ แก้ปวด
2. แก้ปวดท้อง
3. แก้แพ้ ลดน้ำมูก
4. แก้เวียนหน้า คลื่นไส้
5. แก้ปวดประจำเดือน
6. ยาลดกรด
7. ยาขับลม
8. สำลีพันไม้
9. พลาสเตอร์
10. น้ำเกลือล้างแผล
11. ยาใส่แผล
12. แอลกอฮอล์



บทที่ 3

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด ในฝ่ายทรัพยากรบุคคล แผนกความปลอดภัยในการทำงานนั้น ส่งผลให้เกิดประโยชน์ในหลายๆด้าน ดังนี้

1. ด้านสังคม

- ได้รู้จักบุคคลต่างๆเพิ่มมากขึ้น
- ได้เข้าใจถึงลักษณะของบุคคลในวัยที่แตกต่างกัน
- ได้ฝึกการอยู่ร่วมสังคมและการปรับตัวเข้ากับบุคคลอื่น
- ได้ฝึกการทำงานร่วมกับบุคคลอื่น
- ได้เข้าใจถึงลักษณะการปฏิบัติงานจริงและชีวิตประจำวันในการทำงาน
- ได้รับรู้ถึงวัฒนธรรมขององค์กรที่แตกต่างกัน

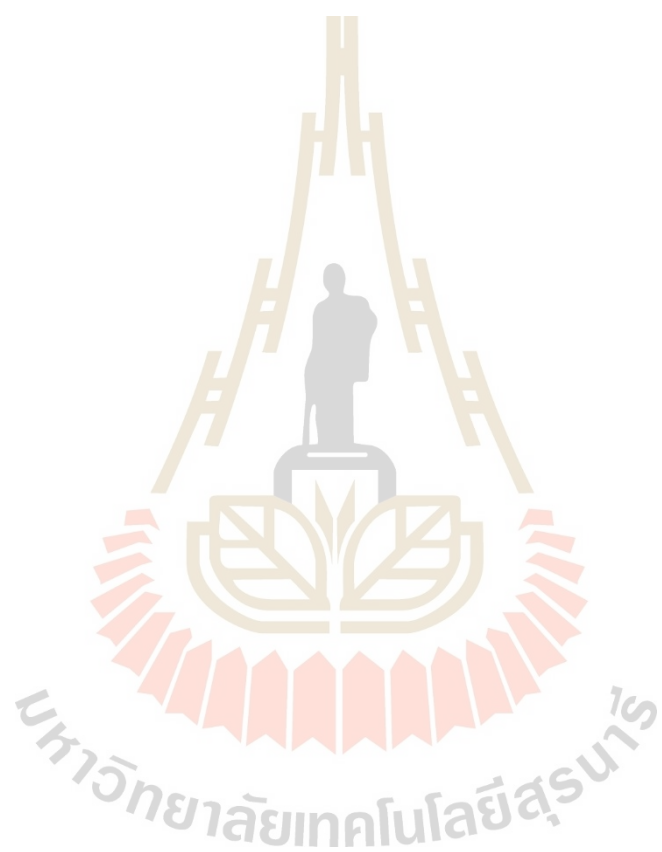
2. ด้านทฤษฎี

- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่มในเรื่องการจัดทำกิจกรรม QCC
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการจัดผู้ยาสามัญและสรรพคุณของยา
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการจัดทำลูกศรทางเดินและทางออกฉุกเฉิน
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในการตรวจความปลอดภัย
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในการจัดทำเอกสารด้านความปลอดภัย
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการจัดประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในงานด้านธุรการ เช่น การติดต่อประสานงาน การจัดทำเอกสาร การจัดเก็บเอกสาร ขั้นตอนการดำเนินงานต่างๆ เป็นต้น
- ได้ศึกษาการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงในบริเวณจุดทำงาน
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในการจัดการของเสียจากการไปดูงานนอกสถานที่

3. ด้านปฏิบัติ

- ได้ทำการวิเคราะห์และประเมินความเสี่ยงในบริเวณจุดทำงาน
- ได้เข้าร่วมการอบรม QCC
- ได้มีส่วนร่วมในการคิดป้ายเกี่ยวกับความปลอดภัย เช่น ป้ายเตือนบริเวณทำงาน ป้ายระดับเพลิง ป้ายตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง
- ได้ตรวจความปลอดภัยในบริเวณจุดทำงาน และพื้นที่โดยรอบโรงงาน
- ได้มีส่วนร่วมในการทำลูกศรทางเดินและทางออกฉุกเฉิน

ซึ่งการปฏิบัติงานในบางส่วน ได้ทำการบันทึกไว้ในข้างต้นของรายงานฉบับนี้แล้ว



บทที่ 4

ปัญหาและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในฝ่ายทรัพยากรบุคคล แผนกความปลอดภัยของบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นระยะเวลาทั้งสิ้น 16 สัปดาห์นั้น นอกจากจะเป็นการนำความรู้ที่เรียนมาจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงในสถานประกอบการแล้วยังได้รับความรู้และประสบการณ์ทำงานเพิ่มเติม ทั้งในด้านที่ศึกษามาโดยตรง และงานในด้านอื่นๆ เช่น งานธุรการ เป็นต้น ซึ่งเป็นสิ่งที่มีคุณค่ามาก สามารถนำไปปรับปรุงและประยุกต์ใช้ในชีวิตการทำงานในอนาคตต่อไป

ซึ่งในระหว่างการปฏิบัติงาน พบปัญหาและอุปสรรคบางประการดังนี้

1. เนื่องจากเป็นการปฏิบัติงานจริงเป็นครั้งแรก ทำให้ช่วงแรกที่เข้ามายังทำงานไม่ได้เต็มที่นัก และยังมีข้อบกพร่องอยู่พอสมควร ต่อมาเมื่อสามารถปรับตัวและได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor และเจ้าหน้าที่ในแผนก จึงสามารถทำงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. เนื่องจากการปฏิบัติงานในฝ่ายทรัพยากรบุคคล ต้องรับผิดชอบงานด้านธุรการด้วย แต่ไม่ได้มีความรู้ทางด้านนี้โดยตรง จึงทำให้ในบางครั้ง ผลการปฏิบัติงานออกมาไม่ดีนัก ซึ่งข้าพเจ้ามีความคิดเห็นว่าควรมีการเปิดสอนวิชาการจัดการเกี่ยวกับงานเอกสารไว้เพื่อเป็นวิชาเลือกสำหรับนักศึกษา
3. เนื่องจากในแผนกที่ข้าพเจ้าปฏิบัติงานอยู่นั้น ลักษณะงานเป็นทั้งงานเอกสาร และงานบริการแผนกอื่นๆและบุคคลภายนอก เพื่อให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพและสามารถทำงานได้มากยิ่งขึ้น ข้าพเจ้ามีความคิดเห็นว่าควรที่จะมีการกำหนดเวลาที่แน่นอนในการดำเนินงานที่เป็นงานประจำ เช่น การเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงาน การเบิกจ่ายอุปกรณ์เซพตี้ เป็นต้น
4. เนื่องจากในแผนกที่ข้าพเจ้าทำงานอยู่นั้น ไม่มีโต๊ะทำงานประจำจึงมีความลำบากในการทำงานบ้างและในบางครั้งต้องรบกวนบุคคลอื่นด้วย

เอกสารอ้างอิง

โสภณ พงษ์โสภณ. คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เทคนิคการประเมินจุดเสี่ยง. ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงานเขตพื้นที่ 5, 2547, กรุงเทพฯ.

โครงการสหกิจศึกษาและพัฒนาอาชีพ. คู่มือสหกิจศึกษา 2546-7. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี, 2546, นครราชสีมา.



ภาคผนวก
รูปภาพประกอบการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
และแบบฟอร์มต่างๆ





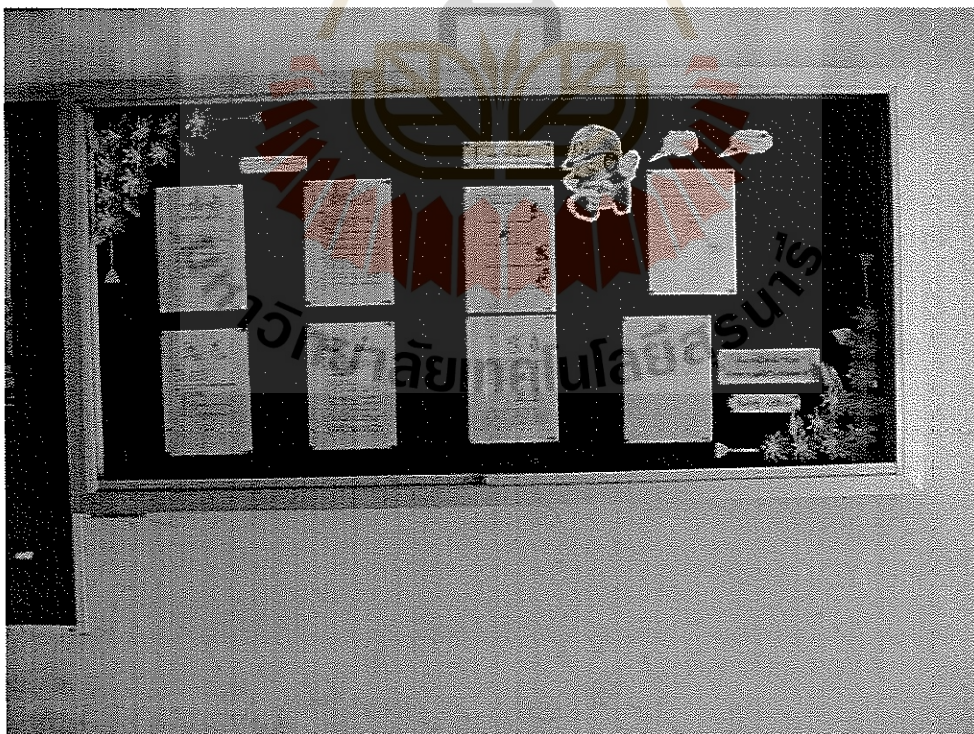
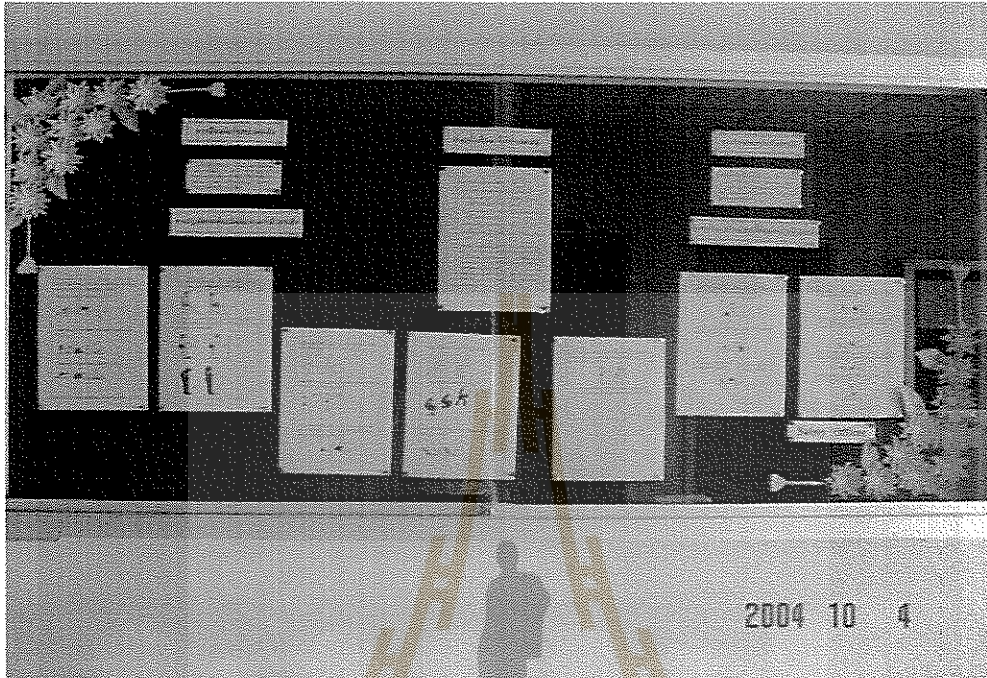
ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงาน



ติดป้ายความปลอดภัย



จัดบอร์ดอาชีพอนามัยและความปลอดภัย



สต็อกเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงานและชุดทำงาน





ไปดูงานที่บริษัท ซีต้า (ประเทศไทย) จำกัด



กิจกรรมอื่นๆ



ตัวอย่างแบบฟอร์มการรายงานผลการตรวจความปลอดภัย
แบบฟอร์มรายงานผลการตรวจความปลอดภัย

ประจำวันที่..... ผู้รายงาน.....

ลำดับที่	แผนก	ชื่อบกพร่อง/อันตราย	แนวทางแก้ไข	หมายเหตุ

ลงชื่อ.....

ผู้รับทราบ

แบบฟอร์มการตรวจความปลอดภัย
บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

ที่/แผนก.....
ที่ทำการตรวจ.....

ผู้ตรวจ.....

ลำดับ	รายการตรวจ	ผลการตรวจ		ข้อบกพร่อง/อันตราย	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
		ผ่าน	ไม่ผ่าน			
1	พื้นที่ปฏิบัติงานทั่วไป					
	-ความสะอาด					
	-ความเป็นระเบียบเรียบร้อย					
	-ความกว้างของทางเดิน					อย่างน้อย 80 cm
	-ทางเดินไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-มีลูกศรแสดงทางเดิน					
	-มีป้ายเตือนบริเวณทำงาน					
	-มีป้ายแสดงทางออก					
	-.....					
2	ผู้ปฏิบัติงาน					
	-แต่งกายตามระเบียบ					
	-ปฏิบัติงานตามกฎหมาย					
	-สวมใส่ PPEขณะปฏิบัติงาน					
	-ขออนุญาตตามลักษณะงาน					
	-.....					
3	ระบบฉุกเฉิน					
	ถังดับเพลิง					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-มีป้ายบอก					
	-มีการตรวจสอบสภาพ					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-มีป้ายบอกวิธีใช้					
	สายฉีดน้ำดับเพลิง					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-มีป้ายบอก					
	-มีการตรวจสอบสภาพ					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-มีป้ายบอกวิธีใช้					
	สัญญาณเตือนเหตุฉุกเฉิน					
	-มีป้ายบอก					
	-มีการตรวจสอบสภาพ					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-มีป้ายบอกวิธีใช้					
	-.....					
4	สภาพแวดล้อมในการทำงาน					
	-แสงสว่างเหมาะสม					เกิน 200 Lux
	-อุณหภูมิบริเวณที่ทำงาน					ไม่เกิน 45 °C
	-การระบายอากาศ					
	-เสียงในบริเวณที่ทำงาน					
	-.....					
5	สิ่งอำนวยความสะดวก					
	ห้องน้ำ					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-ความสะอาด					
	อ่างล้างมือ					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-ความสะอาด					

แบบฟอร์มการตรวจความปลอดภัย
บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

พื้นที่/แผนก.....

ผู้ตรวจ.....

วันที่ทำการตรวจ.....

ลำดับ	รายการตรวจ	ผลการตรวจ		ข้อบกพร่อง /อันตราย	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
		ผ่าน	ไม่ผ่าน			
	จุดคิมน่า					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-ความสะอาด					
	-มีลักษณะรองรับแก้วกระดาษ					
	ตู้ยาสามัญ					
	-มีจำนวนเพียงพอ					
	-ความสะอาด					
	-มียาที่จำเป็นในการปฐมพยาบาล					
	-มีการตรวจเช็คจำนวนยาเสมอ					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-.....					
6	เครื่องจักร/อุปกรณ์ต่างๆ					
	-มีป้ายบอกวิธีการใช้					
	-สภาพพร้อมใช้งาน					
	-การจัดเก็บเหมาะสม					
	-ความสะอาด					
	-ความปลอดภัย					
	-มีระเบียบการใช้					
	-ใช้เครื่องมือเหมาะสมกับงาน					
	-มีป้ายเตือน					
	-มีป้ายบอกสถานะการทำงาน					
	-.....					
7	การจัดเก็บวัสดุ					
	-ความเป็นระเบียบ					
	-ความสูงของกองวัสดุ					
	-ความมั่นคงของกองวัสดุ					
	-ความเหมาะสม					
	-.....					
8	สารเคมี					
	-มีข้อมูลMSDS					
	-มีการใช้เหมาะสม					
	-การจัดเก็บเหมาะสม					
	-.....					
9	พื้นที่ทั่วไป					
	-ทางเดิน ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-ความกว้างของทางเดิน					อย่างน้อย 80 cm
	-มีป้ายบอกทิศทาง					
	-แสงสว่าง					อย่างน้อย50Lux
	-มีป้ายเตือนตามจุดอันตราย					
	-.....					

ลงชื่อ.....

ผู้ตรวจ

แบบฟอร์มการตรวจความปลอดภัยภายนอกโรงงาน

บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

ตรวจ.....

วันที่ตรวจ.....

ลำดับ	รายการตรวจ	ผลการตรวจ		ขอบกพร่อง /อันตราย	ข้อเสนอแนะ	หมายเหตุ
		ผ่าน	ไม่ผ่าน			
1	พื้นที่ทั่วไปรอบโรงงาน					
	-ความสะอาด					
	-ความเป็นระเบียบ					
	-มีป้ายเตือนตามจุดอันตราย					
	-.....					
2	ทางเดินรถ					
	-เส้นจราจรชัดเจน					
	-เครื่องหมายจราจร					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-ไม่มีเศษวัสดุ-คราบน้ำมัน					
	-ความกว้างของทางเดินรถ					
3	ห้องครกบริษัท					
	-ความสะอาด					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-ไม่มีเศษวัสดุ-คราบน้ำมัน					
	-การตีเส้นชัดเจน					
	-การจราจรเป็นระเบียบ					
	-สภาพของ โครงสร้างแข็งแรง					
	-.....					
4	ห้องครกบรรจุทุกสัปดาห์					
	-ความสะอาด					
	-ไม่มีสิ่งกีดขวาง					
	-ไม่มีเศษวัสดุ-คราบน้ำมัน					
	-การตีเส้นชัดเจน					
	-.....					
5	โรงป้อน					
	-ความสะอาด					
	-ความเป็นระเบียบ					
	-ไม่มีเศษวัสดุ-สิ่งกีดขวาง					
	-.....					
6	โรงอาหาร					
	-ความสะอาด					
	-ความเป็นระเบียบของ โต๊ะ-เก้าอี้					
	-การจัดการกับขยะ/เศษอาหาร					
	-.....					
7	โดรงเก็บของ					
	-ความสะอาด					
	-ความเป็นระเบียบ					
	-การจัดวางวัสดุเหมาะสม					
	-.....					
8	ทอระบายน้ำ					
	-ไม่มีสิ่งอุดตัน					
	-มีฝาปิด					
	-.....					
9	จุดพักสูบบุหรี่					
	-ติดตั้งในบริเวณที่เหมาะสม					
	-มีภาชนะรองรับก้นบุหรี่					
	-การจัดเก็บก้นบุหรี่					

บริษัท ฟุโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 รายการใช้ยาประจำห้องพยาบาล เดือนธันวาคม 2547

ลำดับ	รายการยา	โรงงาน1	โรงงาน2	หมายเหตุ
	ยาใช้ภายใน			
1	Buscopan			
2	CPM(4)			
3	Dimen			
4	Para (500)			
5	Ponstan			
6	Alum milk (60 cc/ขวด)			
7	M.car (60 cc/ขวด)			
	น้ำยา			
1	70% Alcohol (60 cc/ขวด)			
2	0.9%NSS (60 cc/ขวด)			
3	Providine (60 cc/ขวด)			
4	Calamine lotion (60 cc)			
	วัสดุการแพทย์			
1	ขวดยา			
2	ช้อนยา			
3	Elastic			
4	Plaster			
5	Gauze แผ่นใหญ่			
6	Gauze แผ่นเล็ก			
7	ไม้พันสำลี (100 อัน/ถุง)			
8	Micropore			
9	Transpore			

บริษัท พูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

รายการใช้ยาประจำห้องพยาบาล เดือนธันวาคม 2547

ลำดับที่	รายการยา	จำนวนนับ	ยอดยกมา	จำนวนใช้	คงเหลือ	หมายเหตุ
	ยาใช้ภายใน					
1	Actifed	เม็ด				
2	Amoxy (500)	เม็ด				
3	Bactrim	เม็ด				
4	Cloxa (500)	เม็ด				
5	Bisovon	เม็ด				
6	Brufen (400)	เม็ด				
7	Buscopan	เม็ด				
8	Cafagot	เม็ด				
9	Cetirizine	เม็ด				
10	Cinnarizine	เม็ด				
11	CPM(4)	เม็ด				
12	Dextro	เม็ด				
13	Dimen	เม็ด				
14	Erytho (250)	เม็ด				
15	Imodium	เม็ด				
16	Motilium	เม็ด				
17	Mybacin	เม็ด				
18	ORS รสส้ม ขงเล็ก	ซอง				
19	Para (500) เม็ดสีฟ้า	เม็ด				
20	Pen V(4)	เม็ด				
21	Ponstan	เม็ด				
22	Tetra (250)	เม็ด				
23	Voltaven	เม็ด				
24	Norfox (200)	เม็ด				
25	3 B	เม็ด				
26	Alum milk	ชื้ชื้				
27	M.car	ชื้ชื้				
28	Kenalog	ซอง				
29	Cimet (400)	เม็ด				

บริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
รายการใช้ยาประจำห้องพยาบาล เดือนธันวาคม 2547

ลำดับที่	รายการยา	จำนวนนับ	ยอดยกมา	จำนวนใช้	คงเหลือ	หมายเหตุ
	ยาใช้ภายนอก					
1	Chloramp eye drop	ขวด				
2	Dexoph eye drop	ขวด				
3	Histaoph eye drop	ขวด				
4	Polyoph eye drop	ขวด				
5	Boric acid ล้างตา	ซีซี				
6	Beta-N-cream	กรัม				
7	Genta cream	กรัม				
8	Neotica balm	กรัม				
9	Calamine lotion	ซีซี				
10	ยาหมอง	ดลิบ				
	น้ำยา					
1	0.9% NSS 1000 cc	ซีซี				
2	Alcohol 70%	ซีซี				
3	Hydrogen peroxide	ซีซี				
4	Ammonia	ซีซี				
5	Providine solution	ซีซี				
6	cidax	ซีซี				

บริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
รายการใช้ยาประจำห้องพยาบาล เดือนธันวาคม 2547

ลำดับที่	รายการยา	จำนวนนับ	ยอดยกมา	จำนวนใช้	คงเหลือ	หมายเหตุ
	วัสดุการแพทย์					
1	Elastic Bandage 2"	ม้วน				
2	Elastic Bandage 3"	ม้วน				
3	Elastic Bandage 4"	ม้วน				
4	Eye Pad	ชิ้น				
5	Gauze sterile 2"	แผ่น				
6	Gauze sterile 3"	แผ่น				
7	Gauze ม้วน 9"	แผ่น				
8	Roll Gauze 2"	ม้วน				
9	Roll Gauze 3"	ม้วน				
10	Micropore	ม้วน				
11	Transpore	ม้วน				
12	Tensoplast	แผ่น				
13	Set dressing dispes	ชุด				
14	ไม้กดลิ้น	อัน				
15	ไม้พันสำลี Sterile size l	ห่อ				
16	สำลีก้อน	ถุง				
17	สำลีม้วน	ม้วน				
18	ขวดแบ่ง 60 ซีซี	ขวด				
19	ชองยา 5*7 cm	ห่อ				
20	ดัลเบีย 5 gm	ดัลบี้				
21	ดัลเบีย 10 gm	ดัลบี้				
22	ถุงมือ dispos	กล่อง				
23	ช้อนยา	อัน				