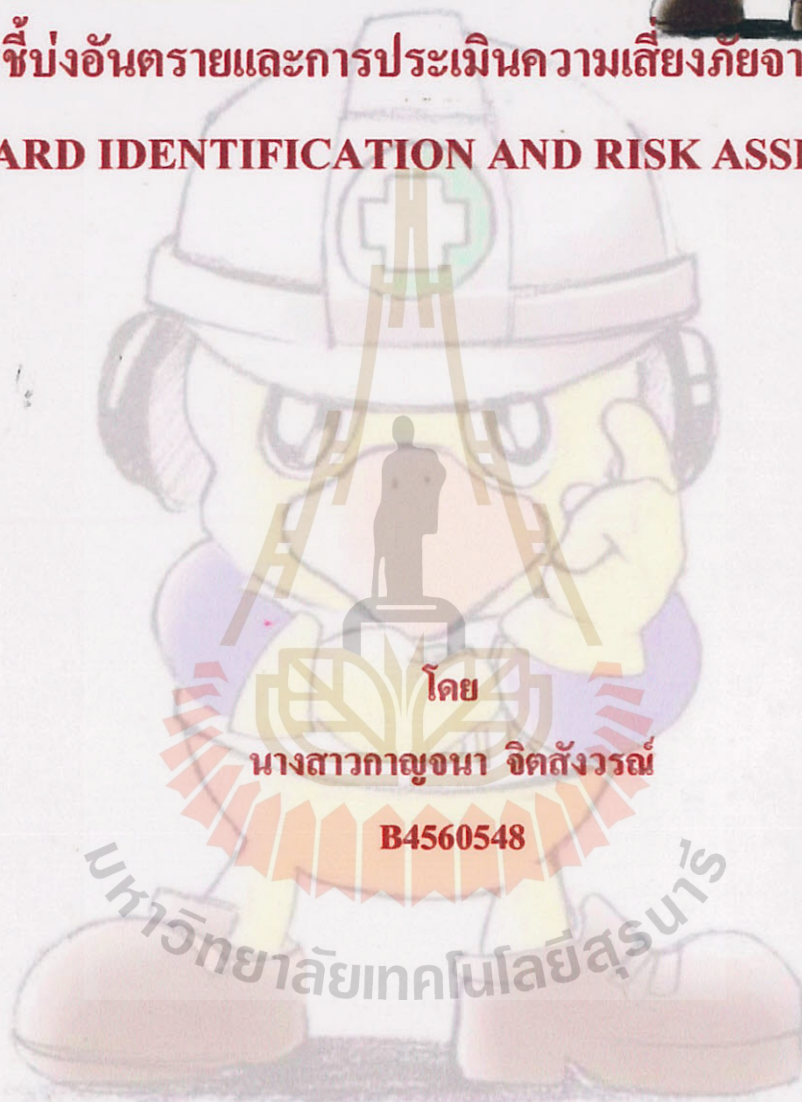


รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา



“การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยจากโรงงาน”

“HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT”



โดย

นางสาวกาญจนา จิตสังวรณ์

B4560548

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 618491 สหกิจศึกษา

สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 16 ธันวาคม 2548

รายงานปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

“การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงจากโรงงาน”

“HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT”



รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของรายวิชา 618491 สหกิจศึกษา

สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

วันที่ 16 ธันวาคม 2548

วันที่ 9 เดือน ธันวาคม พ.ศ. 2548

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตามที่ข้าพเจ้า นางสาวกาญจนา จิตสังวรณ์ นักศึกษาสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สำนักวิชาแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารีได้ไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 29 สิงหาคม ถึง วันที่ 16 ธันวาคม 2548 ในตำแหน่ง Safety Officer ณ บริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด และได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ให้ศึกษาและทำรายงาน เรื่องโครงการการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงจากโรงงาน (HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT) ในสถานประกอบการผลิตโรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว ข้าพเจ้าจึงขอส่งรายงานดังกล่าวมาพร้อมกันนี้จำนวน 1 เล่ม เพื่อขอรับคำปรึกษาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

กาญจนา จิตสังวรณ์

(นางสาว กาญจนา จิตสังวรณ์)

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

กิตติกรรมประกาศ

(Acknowledgment)

การที่ข้าพเจ้าได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งแต่วันที่ 29 สิงหาคม ถึง วันที่ 16 ธันวาคม 2548 ส่งผลให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีคุณค่ามากมาย ยิ่ง ซึ่งไม่สามารถหาได้จากการศึกษาในชั้นเรียน ไม่ว่าจะเป็นความรู้และประสบการณ์เกี่ยวกับวิชาชีพที่เรียนมา การปรับตัวเข้ากับผู้อื่น สังคม สภาพแวดล้อม และงานด้านอื่นๆ ที่นอกเหนือจากวิชาชีพที่เรียนมา สำหรับรายงานวิชาสหกิจศึกษาฉบับนี้ จะสำเร็จไม่ได้เลยหากไม่ได้รับความอนุเคราะห์ ความร่วมมือ และการสนับสนุนจากหลายๆฝ่าย ดังนี้

1. คุณโยชยูกิ สุมิโตโม (กรรมการและผู้จัดการทั่วไป) ที่เห็นความสำคัญของระบบการศึกษาแบบสหกิจศึกษา และได้ให้โอกาสที่มีค่ายิ่งแก่ข้าพเจ้า
2. คุณอาคม เพ็งกลิ่น (ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล)
3. คุณพัฒนพงษ์ เกษตรชนม์ (หัวหน้าฝ่ายธุรการบุคคลและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน) ซึ่งเป็น Job Supervisor
4. คุณวีระพงษ์ เกียบบลกรัง (เจ้าหน้าที่ฝ่ายธุรการบุคคล)
5. คุณนิระชา พิมพ์ภรณ์ (เจ้าหน้าที่ฝ่ายบุคคล)
6. คุณสมลักษณ์ กมลวิริยะกุล (เจ้าหน้าที่ฝ่ายบุคคล)
7. คุณสมชาย โคยามา (ผู้จัดการฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ)
8. คุณกิตติพันธ์ ชีระโชติ (หัวหน้างานฝ่ายซ่อมบำรุง)
9. คุณชนะ ทองเหลือง (หัวหน้างานฝ่ายจัดซื้อ)
10. คุณปิยพร อินทร์เพ็ง (หัวหน้างานฝ่ายผลิต)
11. คุณพงศ์ภัทร พัฒนกุล (หัวหน้างานฝ่ายจัดส่งสินค้า)

และบุคลากรท่านอื่นๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน

ข้าพเจ้าใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล เป็นที่ปรึกษา ในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแล ถ่ายทอดประสบการณ์ทำงาน หลักในการทำงาน รวมทั้งให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง ข้าพเจ้าขอขอบคุณ ไว้ ณ ที่นี้

กาญจนา จิตสังวรณ
(นางสาว กาญจนา จิตสังวรณ)

ผู้จัดทำรายงาน

16 ธันวาคม 2548

บทคัดย่อ

(Abstract)

บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด สาขาปากช่อง เป็นบริษัทผลิตอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ประเภทโทรทัศน์คุณภาพสูง ใช้เครื่องจักรที่ทันสมัยจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งบริษัทฟูไนมีด้วยกันหลายสาขาทั่วโลก จาก การที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด สาขาปากช่อง จังหวัดนครราชสีมา ได้รับมอบหมายให้ไปปฏิบัติงานแผนกความปลอดภัย สังกัดฝ่ายทรัพยากรบุคคล ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน (Safety Officer) ซึ่งในการปฏิบัติงานครั้งนี้ ได้ทำการศึกษาในส่วนของการกระบวนการผลิต การดำเนินงานภายในโรงงานและระบบสนับสนุนการผลิตในบางส่วนเฉพาะโรงงาน 1 เพื่อดำเนินการ ศึกษาวิเคราะห์ในส่วนของการความปลอดภัยในการทำงาน เรื่องการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง ภัยจากโรงงาน โดยได้ดำเนินการภายในโรงงาน 1 รวมทั้งหมด 5 ฝ่ายดังนี้ ฝ่ายจัดซื้อ (Material) ฝ่ายผลิต (Production) ฝ่ายจัดส่งสินค้า (Shipping) ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ (QA) และฝ่ายซ่อมบำรุง (Maintenance) นอกจากการศึกษาในส่วนของการชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยจากโรงงานแล้วนั้น ยังมีส่วนร่วมในการดำเนินงานและร่วมทำกิจกรรมด้านอื่นๆ อาทิเช่น การตรวจเช็คระดับเพลิงและตู้ดับเพลิง ประจำเดือน การตรวจสอบซ่อมแซมป้ายสัญลักษณ์ การจัดทำแผนการซ้อมรับมือเหตุฉุกเฉิน การตรวจเช็คและ จัดเวรภัยยามาประจำผู้ยาสามัญของโรงงานประจำวัน การสรุปผลการใช้จ่ายยาสามัญประจำยาของโรงงาน 1 การจ่ายยาและปฐมพยาบาลเบื้องต้นในกรณีพยาบาลไม่มาประจำ การจัดบอร์ดเกี่ยวกับความปลอดภัยทุก ๆ 1 เดือน การแจกผลการตรวจสุขภาพประจำปีของพนักงาน การเข้าร่วมฝึกอบรมการซ้อมดับเพลิงเบื้องต้น การเข้าร่วมอบรมการฝึกหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ สาขา หลักการเป็นหัวหน้างาน และการปฏิบัติงาน ฝ่ายธุรการทั่วไป อาทิเช่น การเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงานและอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล การช่วย เบิกจ่ายชุดแบบฟอร์มของพนักงาน การเขียนใบรับอุปกรณ์เข้าคลังสำนักงาน การเช็คอุปกรณ์สำนักงาน การ เบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงานประจำห้อง Store งานถ่ายเอกสาร การส่งโทรสาร การติดต่อประสานงานและจัด ารรับ-ส่งพนักงาน งานควบคุมความสะอาดทั่วไปในสำนักงาน เป็นต้น

ในการปฏิบัติงานทั้งหมดดังกล่าว จะก่อให้เกิดการพัฒนาทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ เป็นไปในทิศทางที่ถูกต้องและเป็นการป้องกันความสูญเสียที่อาจ เกิดขึ้นซึ่งเป็นการลดต้นทุนให้กับบริษัท ฯ รวมทั้งส่งผลให้พนักงานเกิดทัศนคติที่ดีต่อบริษัทและเกิดขวัญ และกำลังใจในการทำงาน

สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่ง	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
บทคัดย่อ	ค
บทที่ 1 บทนำ	1
บทที่ 2 ความสำคัญของความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม ในการทำงาน	8
บทที่ 3 รายละเอียดการปฏิบัติงาน	12
1. แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	13
2. โครงการที่จัดทำขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	14
3. แผนผังโรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด	20
4. ขั้นตอนการดำเนินงานในแต่ละแผนภายในโรงงาน 1 บริษัทฯ ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด	21
5. รายละเอียดการดำเนินงานตามโครงการที่ผ่านการนำเสนอ	27
6. รายละเอียดการดำเนินงานตามที่ได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ในระหว่างการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	112
บทที่ 4 สรุปผลการปฏิบัติงาน	117
บทที่ 5 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	120
บรรณานุกรม	ง
ภาคผนวก	จ
รายละเอียดการขึ้นบัญชีรายชื่อและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค What If Analysis และเทคนิค Failure Modes and Effects Analysis (FMEA)	

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายแผนก Material	29
ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายแผนก Production	31
ตารางที่ 3: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายแผนก Shipping	36
ตารางที่ 4: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายแผนก QC/QA	38
ตารางที่ 5: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายแผนก Maintenance	40
ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (1)	45
ตารางที่ 7: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (2)	53
ตารางที่ 8: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (3)	57
ตารางที่ 9: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (4)	59
ตารางที่ 10: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (5)	60
ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (6)	64
ตารางที่ 12: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis (7)	69
ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี FMEA (1)	71
ตารางที่ 14: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี FMEA (2)	76
ตารางที่ 15: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (1)	80
ตารางที่ 16: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (2)	81
ตารางที่ 17: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (3)	82
ตารางที่ 18: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (4)	83
ตารางที่ 19: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (5)	84
ตารางที่ 20: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง) แผนลด (6)	85

สารบัญตาราง (ต่อ)

	หน้า
ตารางที่ 21: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (1)	86
ตารางที่ 22: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (2)	87
ตารางที่ 23: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (3)	89
ตารางที่ 24: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (4)	90
ตารางที่ 25: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (5)	91
ตารางที่ 26: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (6)	92
ตารางที่ 27: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (7)	95
ตารางที่ 28: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (8)	96
ตารางที่ 29: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (9)	97
ตารางที่ 30: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง) แผนควบคุม (10)	100
ตารางที่ 31: ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง	104



บทที่ 1

บทนำ

การประกอบกิจการด้านอุตสาหกรรมในประเทศไทยนั้นได้พัฒนาและก้าวหน้ามาโดยตลอด เทคโนโลยีในการผลิตสินค้าได้มีการคิดค้นและพัฒนาอย่างต่อเนื่องไม่หยุดยั้ง เพื่อให้สามารถผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงออกสู่ตลาดโลก สภาพของอุตสาหกรรมที่ต้องต่อสู้แข่งขันกันในห้องตลาดทั้งด้านคุณภาพและราคาสินค้านี้ ทำให้ผู้ผลิตต้องใช้เครื่องจักรที่ทันสมัยและมีระบบการทำงานที่ยุ่ยากซับซ้อนมากขึ้น สภาพแวดล้อมในโรงงานก็ต้องปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอยู่เสมอ ด้วยระบบการผลิตที่พัฒนาอย่างรวดเร็วนี้ นอกจากจะทำให้เศรษฐกิจขยายตัวและช่วยยกคุณภาพชีวิตของคนไทยให้สูงแล้วยังส่งผลโดยตรงต่อการบาดเจ็บล้มตายของแรงงานและความเสียหายทางทรัพย์สินอันเนื่องมาจากอุบัติเหตุอันตรายในโรงงานอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ หากผู้บริหารของสถานประกอบการไม่มีมาตรการในการป้องกันอุบัติเหตุที่ดีพอ นั้นหมายถึง ต้นทุนการผลิตของโรงงานจะต้องสูงตามไปด้วย

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อศึกษาหลักการ และลักษณะของการดำเนินงานภายในบริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัด
- 1.2 เพื่อศึกษาและทำความเข้าใจในการดำเนินงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในบริษัทฯ
- 1.3 เพื่อศึกษาและดำเนินการชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภายในบริษัทฯ
- 1.4 เพื่อจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงภายในโรงงาน 1 บริษัทพูไน (ไทยแลนด์) จำกัด
- 1.5 เพื่อศึกษาหน้าที่และความรับผิดชอบของการเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
- 1.6 เพื่อเพิ่มพูนความรู้ ประสิทธิภาพและทักษะในการปฏิบัติงานจริง
- 1.7 เพื่อนำความรู้ทางด้านวิชาการมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริง
- 1.8 เพื่อให้ทราบถึงข้อที่ควรปรับปรุงและการพัฒนาตนเอง

2. ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

1. งานในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานภายในสถานประกอบการ
2. งานทางด้านธุรการทั่วไป

3. พนักงานที่ปรึกษา

นายพัฒนพงษ์ เกษตรชนม์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน บริษัทฟูไน(ไทยแลนด์) จำกัด

4. ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 29 สิงหาคม พ.ศ. 2548 จนถึงวันที่ 16 ธันวาคม พ.ศ. 2548

5. รายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด เริ่มก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2546 จดทะเบียนและเริ่มเปิดดำเนินการในวันที่ 18 เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2546 เป็นบริษัทที่ผลิตและจำหน่ายโทรทัศน์คุณภาพสูง ซึ่งมีกระบวนการผลิตที่ต่อเนื่องและทันสมัย โดยสินค้าทางบริษัทฯ ได้ส่งออกจำหน่ายไปยังต่างประเทศทั้งหมด

ชื่อ – ที่ตั้งสถานประกอบการ

บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 835 หมู่ 18 ถนนปากช่อง – ลำสมพุง ตำบลจันทึก อำเภอปากช่อง จังหวัดนครราชสีมา 30130 โทรศัพท์ 0-4431-0002 ~ 7 โทรสาร 0-4431-0000 Website : www.funai.co.jp

จำนวนพนักงาน : มีทั้งสิ้น 608 คน แยกเป็น

- ชายจำนวน 264 คน
- หญิงจำนวน 344 คน

โดยแบ่งเป็น

- โรงงาน 1 จำนวน 411 คน
- โรงงาน 2 จำนวน 197 คน

เนื้อที่ : บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด มีเนื้อที่พื้นที่ดิน 82,500 ตารางเมตร

จำนวนอาคาร มีทั้งสิ้น 3 อาคาร

- อาคารโรงงาน 1 อาคารชั้นเดียว ขนาดความกว้าง 100 เมตร ขนาดความยาว 120 เมตร
- อาคารโรงงาน 2 อาคารชั้นเดียว ขนาดความกว้าง 100 เมตร ขนาดความยาว 120 เมตร
- โรงอาหาร

ลักษณะงาน : เป็นงานประกอบอุปกรณ์ เครื่องใช้ไฟฟ้า

ขอบข่ายธุรกิจ : ผลิตอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์

ผลิตภัณฑ์ : โทรทัศน์คุณภาพสูง

เครือข่ายทางธุรกิจ : จีน มาเลเซีย ไทย ส่องกง อินโดนีเซีย

6. การบริหารงานภายในองค์กร

บริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัดแบ่งออกเป็นฝ่ายต่างๆดังนี้
ฝ่ายบริหาร ได้แก่

- กรรมการผู้จัดการ

1.นายอิโรฟูมิ นากาโอกะ

2. นายโยชิยุกิ สุมิโตโม

3. นายโนบุยุกิ โยเนะทานิ

4. นายพิเชษฐ เหล่าเกษม

- ผู้จัดการทั่วไป

- ที่ปรึกษาประจำฝ่าย

- ผู้ประสานงานฝ่ายบริหาร

- ผู้จัดการฝ่าย

- ผู้ช่วยผู้จัดการฝ่ายหรือเทียบเท่า

- แผนกส่งเสริมการลงทุน

- ฝ่ายทรัพยากรบุคคล ได้แก่ แผนกบุคคล แผนกธุรการ แผนกความปลอดภัยในการทำงาน

และแผนกข้อมูลสารสนเทศ

- ฝ่ายบัญชีและการเงิน

- ฝ่ายจัดซื้อ

- ฝ่ายจัดส่งสินค้า

- ฝ่ายควบคุมและวางแผนการผลิต

- ฝ่ายผลิต

- ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ

- ฝ่ายวิศวกรรมการผลิต

- ฝ่ายวิศวกรรมเครื่องกล

- ฝ่ายผลิตชิ้นส่วนพลาสติก ได้แก่ แผนกจัดซื้อ แผนกฉีดพลาสติก แผนกเตรียมวัตถุดิบ

แผนกพื้นที่ แผนกซ่อมบำรุง แผนกธุรการ/บุคคล แผนกตรวจสอบคุณภาพ และแผนกคลังอุปกรณ์
สำเร็จรูป



FUNAI

บริษัท ฟไน (ไทยแลนด์) จำกัด

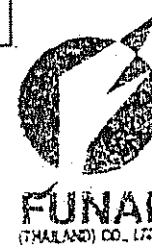
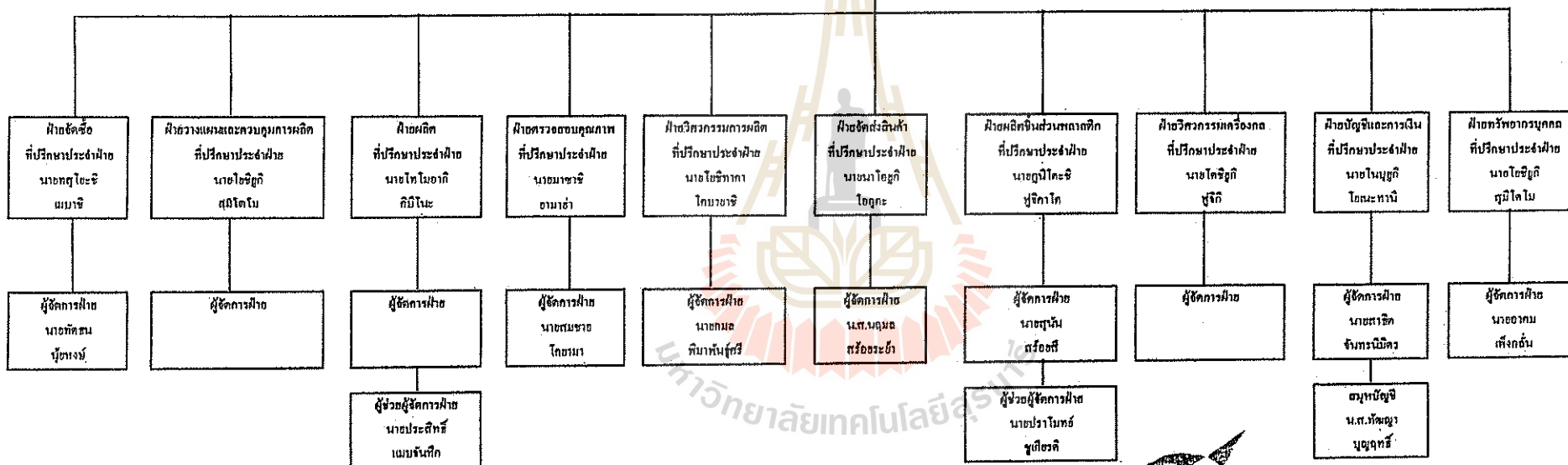
แบบฟอร์มโครงสร้างองค์กร

มีผลใช้บังคับตั้งแต่วันที่ 7 พฤศจิกายน 2548

กรรมการผู้จัดการ
นายอิทธิภูมิ นาคาโตะ

ผู้จัดการทั่วไป
นายอิทธิภูมิ นาคาโตะ

แผนกส่งเสริมการลงทุน
นายนิวัฒน์ นวลสมอ



ตรวจสอบโดย	อนุมัติโดย
<i>[Signature]</i> Nov 7, 2007	<i>[Signature]</i> 07/11/2007



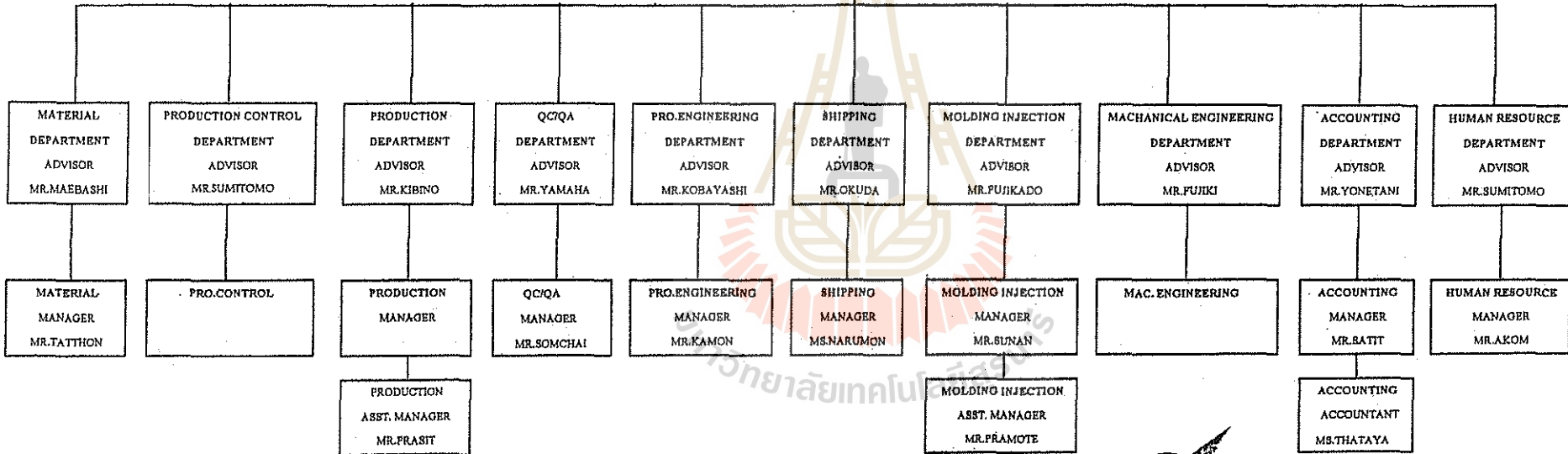
FUNAI

FUNAI (THAILAND) CO., LTD.
ORGANIZATION CHART
AS OF NOVEMBER 7, 2005

MANAGING DIRECTOR
MR. NAGAOKA

GENERAL MANAGER
MR. SUMITOMO

BOI SECTION
MR. NIWAT (SUPERVISOR)



PREPARED BY	APPROVED BY
Mr 2, 2005	07/11/2005

7. นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัท

ด้วย บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงานจึงได้กำหนดนโยบายไว้ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้มีการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆที่ช่วยกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม การจูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับจะต้องกระทำตนให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรม ฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติด้วยวิธีที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงาน ตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องดูแลความสะอาด และความเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่ที่ปฏิบัติงาน
7. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงานและวิธีการทำงานที่ปลอดภัย
8. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

นโยบายคุณภาพ (Quality Policy)

บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด มีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้ามีคุณภาพตรงตามมาตรฐานสากล เป็นที่ยอมรับสอดคล้องกับความพึงพอใจของลูกค้า เราจะพัฒนาส่งเสริมวัฒนธรรมการทำงาน การบริหารที่มีประสิทธิภาพอย่างต่อเนื่อง

“We are committed to produce the standard quality products to enhance customer satisfaction by follow the quality management system requirement and continually improve the effectiveness of the system”

คำขวัญของบริษัท ฯ (SLOGAN)

บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด มีความมุ่งมั่นที่จะตอบสนองความพึงพอใจของลูกค้ามาเป็นอันดับแรก
“CUSTOMER SATISFACTION FIRST”

วัตถุประสงค์ด้านคุณภาพ (QUALITY OBJECTIVE)

เราจะสนับสนุนนโยบายคุณภาพของบริษัทฯ จึงได้กำหนดวัตถุประสงค์ด้านคุณภาพดังนี้

“We are committed to support the company quality policy by setting department quality objective as follow”

- 1.ผลิตภัณฑ์ต้องผ่านเกณฑ์คุณภาพในกระบวนการผลิต 98 % (Straight pass ratio 98 %)
- 2.บรรลุเป้าหมาย



บทที่ 2

ความสำคัญของความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

การส่งเสริมความปลอดภัย (Safety) ในโรงงานอุตสาหกรรม นับวันจะมีความสำคัญต่อความสำเร็จของการบริหารโรงงานมากขึ้นเรื่อย ๆ เพราะกระบวนการผลิตที่มีความปลอดภัย ย่อมเป็นหลักประกันได้ว่าโอกาสที่จะเกิดอุบัติเหตุอันตรายมีน้อยมาก ความสูญเสียและค่าใช้จ่ายต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นจากอุบัติเหตุก็ลดลง เช่น ค่ารักษาพยาบาล คนงานหรือบาดเจ็บพิการ ค่าซ่อมแซมเครื่องจักรเครื่องมือ ค่าสูญเสียเวลาและโอกาส เป็นต้น เมื่อประหยัดค่าใช้จ่ายได้ต้นทุนการผลิตของโรงงานก็ลดลง สินค้าที่ผลิตได้ก็สารพัดแข่งขันด้านราคากับคู่แข่งในท้องตลาด และผลตอบแทนด้านกำไรของโรงงานก็สูงขึ้นนั่นเอง

ความสูญเสียเนื่องจากอุบัติเหตุ

การเกิดอุบัติเหตุแต่ละครั้ง ย่อมก่อให้เกิดความสูญเสียแก่โรงงาน นอกจากในรูปของค่าใช้จ่ายสำหรับคนงานที่ประสบอันตราย ซึ่งสามารถคำนวณเป็นเงินได้โดยตรงจากค่ารักษาพยาบาล ค่าทำขวัญ หรือเงินทดแทนแล้วแต่โรงงานยังต้องสูญเสียเวลาในการผลิตที่ต้องหยุดชะงักชั่วคราวและค่าใช้จ่ายอื่น ๆ อีกแม้ว่าจะไม่มีผู้ได้รับบาดเจ็บก็ตาม การสูญเสียจากอุบัติเหตุนี้มีค่ามากมายเกินความคาดหมายเมื่อพิจารณาอย่างรอบคอบแล้ว ความสูญเสียหรือค่าใช้จ่ายอันเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุในสถานประกอบการ อาจแบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ มีทั้งผลเสียทางตรง (ประเมินผลได้) และผลเสียทางอ้อม (ประเมินผลไม่ได้หรือได้ยาก)

1.ความสูญเสียทางตรง

หมายถึง จำนวนเงินที่ต้องจ่ายไปอันเกี่ยวเนื่องกับผู้บาดเจ็บโดยตรงจากการเกิดอุบัติเหตุได้แก่

- ค่ารักษาพยาบาล
- ค่าเงินทดแทน
- ค่าทำขวัญ ค่าทำศพ
- ค่าประกันชีวิต

2.ความสูญเสียทางอ้อม

หมายถึง ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ นอกเหนือจากค่าใช้จ่ายทางตรงสำหรับการเกิดอุบัติเหตุแต่ละครั้งได้แก่

2.1 การสูญเสียเวลาการทำงานของ

2.1.1 คนงานหรือผู้บาดเจ็บ เพื่อรักษาพยาบาล

2.1.2 คนงานอื่นหรือเพื่อนร่วมงานที่ต้องหยุดชะงักชั่วคราวเนื่องจาก

- ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บโดยการปฐมพยาบาล หรือนำส่งโรงพยาบาล
- ความอยากรู้อยากเห็นประเภท “ไทยมุง”
- การวิพากษ์วิจารณ์
- ความตื่นตกใจ (ตื่นตระหนกและเสียขวัญ)

2.1.3 หัวหน้างานหรือผู้บังคับบัญชา เนื่องจาก

- ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ
- สอบสวนหาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ
- บันทึกและจัดทำรายงานการเกิดอุบัติเหตุเพื่อเสนอตามลำดับชั้นและส่งแจ้งไปยังหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง
- จัดหาคนงานอื่นและฝึกสอนให้เข้าทำงานแทนผู้บาดเจ็บ
- หาวิธีการแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุไม่ให้เกิดซ้ำอีก

2.2 ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซม เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ได้รับความเสียหาย

2.3 วัตถุดิบหรือสินค้าที่ได้รับความเสียหายต้องโยนทิ้ง ทำลายหรือขายเป็นเศษ

2.4 ผลผลิตลดลงเนื่องจากกระบวนการผลิตขัดข้องต้องหยุดชะงัก

2.5 ค่าสวัสดิการต่าง ๆ ของผู้บาดเจ็บ

2.6 ค่าจ้างแรงงานของผู้บาดเจ็บซึ่งโรงงานยังคงต้องจ่ายตามปกติ แม้ว่าผู้บาดเจ็บจะทำงานยังไม่ได้เต็มที่หรือต้องหยุดงาน

2.7 การสูญเสียโอกาสในการทำกำไร เพราะผลผลิตลดลงจากการหยุดชะงักของกระบวนการผลิตและความเปลี่ยนแปลงความต้องการของท้องตลาด

2.8 ค่าเช่า ค่าไฟฟ้า น้ำประปา แลค่ารายการต่าง ๆ ที่โรงงานต้องจ่ายตามปกติ แม้ว่าโรงงานจะต้องหยุดผลผลิตหรือปิดกิจการหลายวันในกรณีเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง

2.9 การเสียชื่อเสียงและภาพพจน์ของโรงงาน

นอกจากนี้ผู้บาดเจ็บจนถึงขั้นพิการหรือทุพพลภาพ จะกลายเป็นภาระของสังคมซึ่งทุกคนมีส่วนร่วมรับผิดชอบด้วย ความสูญเสียทางอ้อมจึงมีค่ามหาศาลกว่าความสูญเสียทางตรงมาก ซึ่งปกติเรามักจะคิดไม่ถึงกันมีผู้เปรียบเทียบว่า ความสูญเสียหรือค่าใช้จ่ายของการเกิดอุบัติเหตุเปรียบเสมือน “ภูเขาน้ำแข็ง” ส่วนที่โผล่พ้นน้ำให้มองเห็นได้มีเพียงเล็กน้อยเมื่อเทียบกับส่วนที่จมอยู่ใต้น้ำ ในทำนองเดียวกัน ค่าใช้จ่ายทางตรงเมื่อเกิดอุบัติเหตุจะเป็นเพียงส่วนน้อยของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นทั้งหมดซึ่งผู้บริหารสถานประกอบการจะมองข้ามมิได้

ประโยชน์ที่จะได้รับจากการทำงานอย่างปลอดภัยในโรงงาน

การเกิดอุบัติเหตุก่อให้เกิดความสูญเสียหรือค่าใช้จ่ายเป็นจำนวนมากดังกล่าวข้างต้น การลงทุนเพื่อการป้องกันมิให้เกิดขึ้นจึงเป็นการประหยัดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นได้ ซึ่งเป็นการลดต้นทุนในการผลิตวิธีหนึ่ง การดำเนินการให้สภาพการทำงานของคนงานในโรงงานมีความปลอดภัยจึงเป็นสิ่งสำคัญสำหรับผู้บริหารในปัจจุบันที่ไม่ควรมองข้าม เพราะการทำงานอย่างปลอดภัย นอกจากจะเป็นการป้องกันอุบัติเหตุในตัวแล้ว ความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม (Industrial Safety) ยังก่อให้เกิดประโยชน์ดังนี้

1. ผลผลิตเพิ่มขึ้น การทำงานอย่างปลอดภัยในโรงงาน โดยสภาพแวดล้อมที่ถูกสุขลักษณะ เครื่องจักรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายเพียงพอ จะทำให้คนงานมีขวัญและกำลังใจในการทำงานสูงกว่าสภาพการทำงานที่อันตรายหรือเสี่ยงต่อการบาดเจ็บ เพราะคนงานมีความรู้สึกละเอียด ความหวาดกลัวหรือวิตกกังวลก็ลดลง จึงมีความมั่นใจ ทำงานได้เต็มที่และรวดเร็วยิ่งขึ้น
2. ต้นทุนในการผลิตลดลง เมื่อสถิติการเกิดอุบัติเหตุของสถานประกอบการลดลง ความสูญเสียหรือค่าใช้จ่ายสำหรับอุบัติเหตุก็น้อยลงโรงงานสามารถประหยัดเงินค่ารักษาพยาบาล ค่าเงินเข้ากองทุนเงินทดแทน ค่าซ่อมแซมเครื่องจักร เป็นต้น ค่าใช้จ่ายต่าง ๆ เหล่านี้จะเป็นส่วนหนึ่งของต้นทุนการผลิตทั้งหมดหากเกิดอุบัติเหตุขึ้น เมื่อสภาพการทำงานมีความปลอดภัยไม่มีการเกิดอุบัติเหตุโรงงานไม่ต้องเสียค่าใช้จ่ายส่วนนี้ ต้นทุนในการผลิตจึงลดลงได้
3. กำไรมากขึ้น การทำงานอย่างปลอดภัยทำให้ผลผลิตสูงขึ้นและต้นทุนการผลิตต่ำลงแล้ว โอกาสที่สินค้าของโรงงานจะแข่งขันด้านราคาในท้องตลาดก็สูงขึ้นด้วย เป็นเหตุให้โรงงานได้กำไรมากขึ้น
4. สงวนทรัพยากรมนุษย์แก่ประเทศชาติ การเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง มักจะทำให้คนงานบาดเจ็บ บางครั้งร้ายแรงถึงขั้นพิการ ทุพพลภาพหรือตาย ส่งผลให้ประเทศชาติต้องสูญเสียทรัพยากรที่สำคัญไป โดยเฉพาะเมื่อผู้บาดเจ็บล้มตายนั่นเป็นแรงงานที่มีฝีมือ มีความชำนาญงานจากการฝึกฝนเรียนรู้เป็นเวลานาน การสูญเสียเขาเหล่านั้นจึงเป็นที่น่าเสียดายอย่างยิ่ง นอกจากนั้นความพิการหรือทุพพลภาพยังเป็นการระของญาติพี่น้องและสังคมด้วยการทำให้สภาพการทำงานมีความปลอดภัย จึงเป็นการสงวนไว้ซึ่ง ทรัพยากรที่สำคัญของชาติ
5. เป็นปัจจัยในการจูงใจ ความปลอดภัยในการดำรงชีวิตและการทำงานเป็นความต้องการพื้นฐานของมนุษย์ตามทฤษฎีการจูงใจของมาสโลว์ (Maslow Theory) การจัดสภาพการทำงานให้ปลอดภัยจึงเป็นเครื่องมือในการบริหารงานอย่างหนึ่ง เป็นการจูงใจให้พนักงานมีความอยากทำงานมากขึ้น

โดยสรุปแล้ว การเกิดอุบัติเหตุก่อให้เกิดความสูญเสียอย่างมากทั้งต่อชีวิตของพนักงานและทรัพย์สิน ทั้งที่คิดเป็นเงินค่าใช้จ่ายอย่างเห็นได้ชัด และที่เป็นค่าใช้จ่ายแฝงในรูปแบบต่าง ๆ การสร้างสภาพการทำงานที่ปลอดภัยในโรงงานจึงมีความสำคัญต่อความสำเร็จของการบริหารงานในปัจจุบัน เพราะนอกจากจะเป็นการป้องกันความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งเป็นการลดต้นทุนในการผลิตสินค้าแล้ว ยังทำให้ขวัญหรือกำลังใจของพนักงานสูงขึ้น ผลผลิตและกำไรเพิ่มขึ้นด้วย



บทที่ 3

รายละเอียดการปฏิบัติงาน

ประกอบด้วย

1. แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
2. โครงการที่จัดทำขณะปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
เรื่อง การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงจากโรงงาน
(HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT)
3. แผนผังโรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
4. ขั้นตอนการดำเนินงานในแต่ละแผนกภายในโรงงาน 1 บริษัทฯ ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
5. รายละเอียดการดำเนินงานตามโครงการที่ผ่านการนำเสนอ
 - บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย
 - ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง
 - แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง
 - สรุปผลการจัดทำรายการประเมินความเสี่ยง
 - ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
6. รายละเอียดการดำเนินงานตามที่ได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor ในระหว่างการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

แผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการ
ระหว่างวันที่ 29 สิงหาคม – 16 ธันวาคม 2548

ลำดับ ที่	กิจกรรม / หัวข้องาน	ก.ย.48				ต.ค.48				พ.ย.48				ธ.ค.48			
		สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่			
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
1.	รายการตัวเข้าปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	↔															
2.	ศึกษาข้อมูลทั่วไป กระบวนการผลิต และ การดำเนินงานภายในสถานประกอบการ	↔	↔														
3.	นำเสนอโครงการที่จะดำเนินการต่อ Job Supervisor			↔													
4.	ดำเนินงานตามโครงการที่ได้รับการอนุมัติจาก Job Supervisor				↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔				
5.	สำรวจตรวจสอบและจัดยาและเวชภัณฑ์ประจำตู้ยา ภายในโรงงาน 1	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔
6.	สำรวจ ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงพื้นฐานและป้าย สัญลักษณ์	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔
7.	สำรวจความปลอดภัยภายในสถานประกอบการและ แจ้งดำเนินการตรวจสอบแก้ไขในจุดที่ไม่ปลอดภัย / ชำรุดเสียหาย	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔
8.	จัดบอร์ดประชาสัมพันธ์เพื่อความปลอดภัยภายใน สถานประกอบการ	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔
9.	ปฏิบัติงานตามที่ได้รับมอบหมายจาก Job Supervisor	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔	↔
10.	เสนอโครงการที่ได้ดำเนินการไปแล้วเบื้องต้นต่อ Job Supervisor									↔	↔						
11.	วิเคราะห์ สรุปผลการดำเนิน โครงการฯ									↔	↔						
12.	เสนอผลการดำเนิน โครงการฯ ต่อ Job Supervisor											↔	↔				
13.	ทบทวนและแก้ไขผลการดำเนิน โครงการฯ และจัดทำ รายงานฉบับสมบูรณ์เสนอต่อผู้บริหารระดับสูง													↔	↔		
14.	เสนอผลการดำเนิน โครงการฯ ต่อ โครงการสหกิจ ศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี															↔	↔

นางสาวกัญญา จิตสังวรณ์ ผู้เสนอแผนงาน

ผู้ตรวจสอบ

(นางสาวกัญญา จิตสังวรณ์)

(นายพัฒน์พงษ์ เกษตรชนม์)

ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

ผู้อนุมัติ

(นายอาคม เพ็งกลิ่น)

ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล

โครงการการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงจากโรงงาน (HAZARD IDENTIFICATION AND RISK ASSESSMENT)

หลักการและเหตุผล

เนื่องจาก ภายในโรงงาน 1 ของบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด มีการจัดเก็บวัตถุดิบ การดำเนินการกระบวนการผลิต การขนถ่ายสินค้าเพื่อส่งออก และการดูแลปรับปรุงเครื่องจักร ซึ่งกิจกรรมเหล่านี้อาจก่อให้เกิดอันตรายในการทำงานหรืออุบัติเหตุจากการทำงานได้ทั้งสิ้น และบริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด ยังไม่เคยทำการประเมินความเสี่ยงในการทำงานภายในโรงงาน 1 มาก่อนเลย ดังนั้นเพื่อเป็นการป้องกันและควบคุมอันตราย และความสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นภายในสถานประกอบการ จึงต้องมีการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงขึ้น ซึ่งการประเมินความเสี่ยงเป็นการค้นหาอันตรายจากสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น การทำงานที่เกี่ยวข้องกับไฟฟ้า การขับรถโฟล์คลิฟท์ การทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย การทำงานในสภาพแวดล้อมที่มีฝุ่นฟุ้งกระจาย อุปกรณ์หรือเครื่องมือชำรุด เป็นต้น โดยสามารถทำการประเมินความเสี่ยง ความรุนแรง โอกาสที่จะเกิดอันตราย เพื่อที่จะนำมาพิจารณาว่าเป็นความเสี่ยงระดับใด เช่น เป็นความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องทำการควบคุม หรือหามาตรการในการลดความเสี่ยงทันที

วัตถุประสงค์

1. ควบคุม กำกับ ดูแล การประกอบกิจการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อชีวิต ทรัพย์สินและสิ่งแวดลอม
2. เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง และป้องกันมิให้พนักงานเจ็บป่วยจนต้องหยุดงาน ทำให้สูญเสียเวลาทำงานและประสิทธิภาพของการทำงาน
3. สร้างความตระหนักในด้านความปลอดภัยแก่ทุก ๆ ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง และสามารถหาแนวทางการป้องกันอันตรายได้อย่างเหมาะสม
4. เพื่อให้เกิดการทบทวนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อม

เป้าหมาย

1. ความเสี่ยงและอุบัติเหตุในการทำงาน ลดลง
2. บริษัทผลิตสินค้าที่มีคุณภาพและผลิตได้ตามเป้าหมายที่กำหนด
3. ให้พนักงานทุกคนมีความรู้ในเรื่อง การทำงานที่ถูกวิธี
4. ให้พนักงานทุกคนรู้จักใช้ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ให้ถูกต้องกับงานที่ปฏิบัติ
5. พนักงานไม่ลาหยุดงานเพราะสาเหตุจากการได้รับอันตรายหรือการบาดเจ็บจากการปฏิบัติงาน
6. ค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลกรณีเกิดการบาดเจ็บหรือได้รับอุบัติเหตุลดลง

แผนการดำเนินงาน

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	ก.ย.48		ต.ค.48				พ.ย.48				ธ.ค.48	
	สัปดาห์ที่		สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่	
	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2
1.เสนอโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย	↔											
2.ชี้แจงให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ		↔										
3.กำหนดขอบเขตการดำเนินงาน		↔										
4.เก็บรวบรวมข้อมูล - กำหนดพื้นที่ที่จะทำการวิเคราะห์ - ทำความเข้าใจขั้นตอนการทำงานในแต่ละแผนก - สืบหาความคิดเห็นของพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดขึ้น		↔	↔	↔	↔							
5.ดำเนินการจัดทำบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายในแต่ละแผนก				↔	↔							
6.ดำเนินการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงร่วมกับหัวหน้างานที่อยู่ใน line ต่าง ๆ						↔	↔					
7.ดำเนินการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงร่วมกับหัวหน้างานที่อยู่ใน line ต่าง ๆ								↔	↔			
8.จัดทำทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง										↔		
9.สรุปผลการดำเนินโครงการและจัดทำรายงาน											↔	
10.เสนอผลการดำเนินโครงการโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย											↔	↔
11.ดำเนินการทบทวน ปรับปรุงแก้ไขผลการดำเนินโครงการ และจัดทำรายงาน											↔	↔

วิธีดำเนินงาน

1. เสนอโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย
2. ประชุมชี้แจงกับแผนกต่างๆ ที่เกี่ยวข้องรับทราบ
3. ดำเนินการกำหนดขอบเขตที่จะทำการประเมินความเสี่ยง
4. ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูล
 - กำหนดพื้นที่ที่จะทำการประเมินความเสี่ยงและทำการวิเคราะห์
 - ทำความเข้าใจขั้นตอนการทำงานในแต่ละแผนก
 - สืบหาความคิดเห็นของพนักงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดขึ้น
5. ดำเนินการจัดทำบัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายในแต่ละแผนก
6. ดำเนินการศึกษาวិเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย และการประเมินความเสี่ยงภัย ร่วมกับหัวหน้างานที่อยู่ใน line ต่าง ๆ
7. ดำเนินการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงร่วมกับหัวหน้างานที่อยู่ใน line ต่าง ๆ
8. ดำเนินการจัดทำทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงภายในโรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด
9. สรุปผลการดำเนินโครงการและจัดทำรายงาน
10. เสนอผลการดำเนินโครงการต่อคณะกรรมการความปลอดภัย
11. ดำเนินการทบทวน ปรับปรุงแก้ไขผลการดำเนินโครงการ และจัดทำรายงานฉบับสมบูรณ์ เสนอต่อคณะกรรมการความปลอดภัยของบริษัทฯและโครงการสหกิจศึกษามหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

ระยะเวลาดำเนินการ

ใช้ระยะเวลาดำเนินการทั้งสิ้น 72 วัน เริ่มตั้งแต่วันที่ 20 กันยายน พ.ศ. 2548 จนถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน พ.ศ. 2548

งบประมาณในการใช้จ่าย

ค่าอุปกรณ์สำนักงาน

- ค่ากระดาษ
- ค่าอุปกรณ์เครื่องเขียน

ผู้ดำเนินโครงการ

1. นายพัฒนพงษ์ เกษตรชนม์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
2. นางสาวกาญจนา จิตสังวรณ ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
3. หัวหน้างานที่รับผิดชอบอยู่ใน line

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการมีจำนวนลดลง
2. ค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลและความสูญเสียที่เกิดขึ้นจากอุบัติเหตุลดลง
3. ค่าใช้จ่ายที่ต้องเสียให้กองทุนเงินทดแทนลดลง
4. ลดจำนวนการหยุดงาน การลางานของพนักงานลง
5. ผลิตภัณฑ์หรือสินค้าที่ผลิตมีคุณภาพและสามารถผลิตได้ตามเป้าหมาย
6. พนักงานรับรู้แหล่งที่จะก่อให้เกิดอันตรายและรู้วิธีป้องกัน วิธีทำงานที่ถูกต้อง
7. พนักงานมีขวัญและกำลังใจในการทำงาน
8. สามารถวัดผลการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยของสถานประกอบการได้

ประโยชน์ของการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยในโรงงาน

1. ผู้ควบคุมงานจะได้เรียนรู้งานที่เขาปฏิบัติมากขึ้น
2. ในขณะที่ได้มีการชักชวนให้พนักงานเข้าร่วมในการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยในโรงงานนั้น เชื่อว่าจะทำให้ทัศนคติและความรู้ของพนักงานในด้านความปลอดภัยดีขึ้น
3. เนื่องจากผู้ปฏิบัติงานได้มีส่วนร่วมในการวิเคราะห์ และทบทวนการปฏิบัติงานทำให้โอกาสการยอมรับในวิธีการทำงานตามวิธีที่เสนอแนะมีมากขึ้น
4. เมื่อได้มีการทบทวน วิเคราะห์งานแล้ว กระบวนการต่าง ๆ จะดีขึ้นและปลอดภัยมากขึ้น และสภาพแวดล้อมการทำงานก็จะได้รับการปรับปรุงให้ดีขึ้นด้วย
5. ผลจากการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยในโรงงาน จะสามารถนำไปใช้ในการวางแผนงานด้านความปลอดภัยได้เป็นอย่างดี
6. ได้ทราบความเสี่ยงที่เป็นอันตรายหรือสภาพที่ไม่ปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
7. ทำให้ทราบอันตรายที่แฝงอยู่ในการปฏิบัติงานทุกขั้นตอน
8. สามารถวางแผนป้องกันอันตรายดังกล่าวไว้ล่วงหน้า
9. สามารถนำผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยในโรงงานไปใช้เป็นแนวทางในการฝึกอบรมพนักงานทั้งเก่าและใหม่ในด้านความปลอดภัยได้เป็นอย่างดี
10. การชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยในโรงงานจะช่วยปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานให้ดีขึ้น การปฏิบัติงานปลอดภัยมากขึ้น ลดค่าใช้จ่ายจากการเกิดอุบัติเหตุลง ผลผลิตเพิ่มทำกำไรให้กับสถานประกอบการมากขึ้น

การประเมินผลการดำเนินโครงการ

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

.....^๖.....ผู้เสนอโครงการ
(นางสาวกาญจนา จิตสังวรณ์)
(ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน)

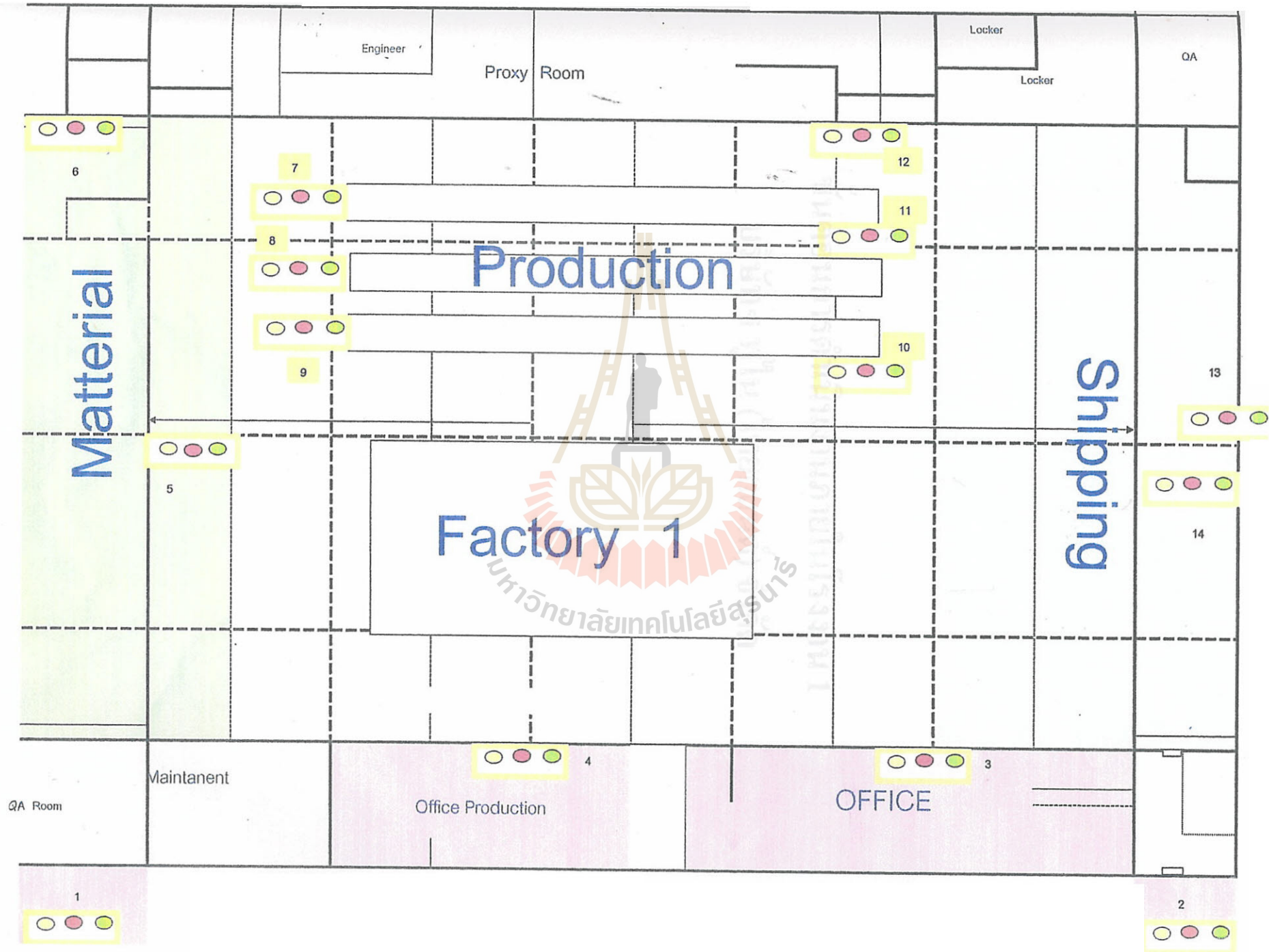
.....ผู้ตรวจสอบ
(นายพัฒนพงษ์ เกษตระชนม์)
(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน)

.....ผู้อนุมัติ
(นายอาคม เพ็งกลิ่น)
(ผู้จัดการฝ่ายทรัพยากรบุคคล)



แผนผังโรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

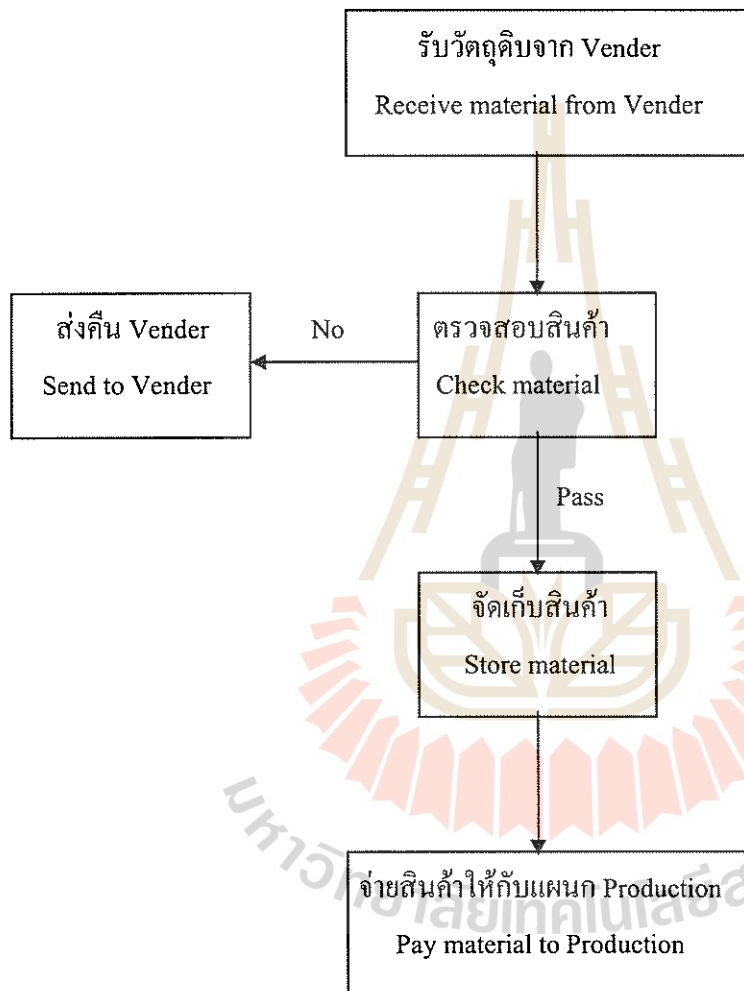




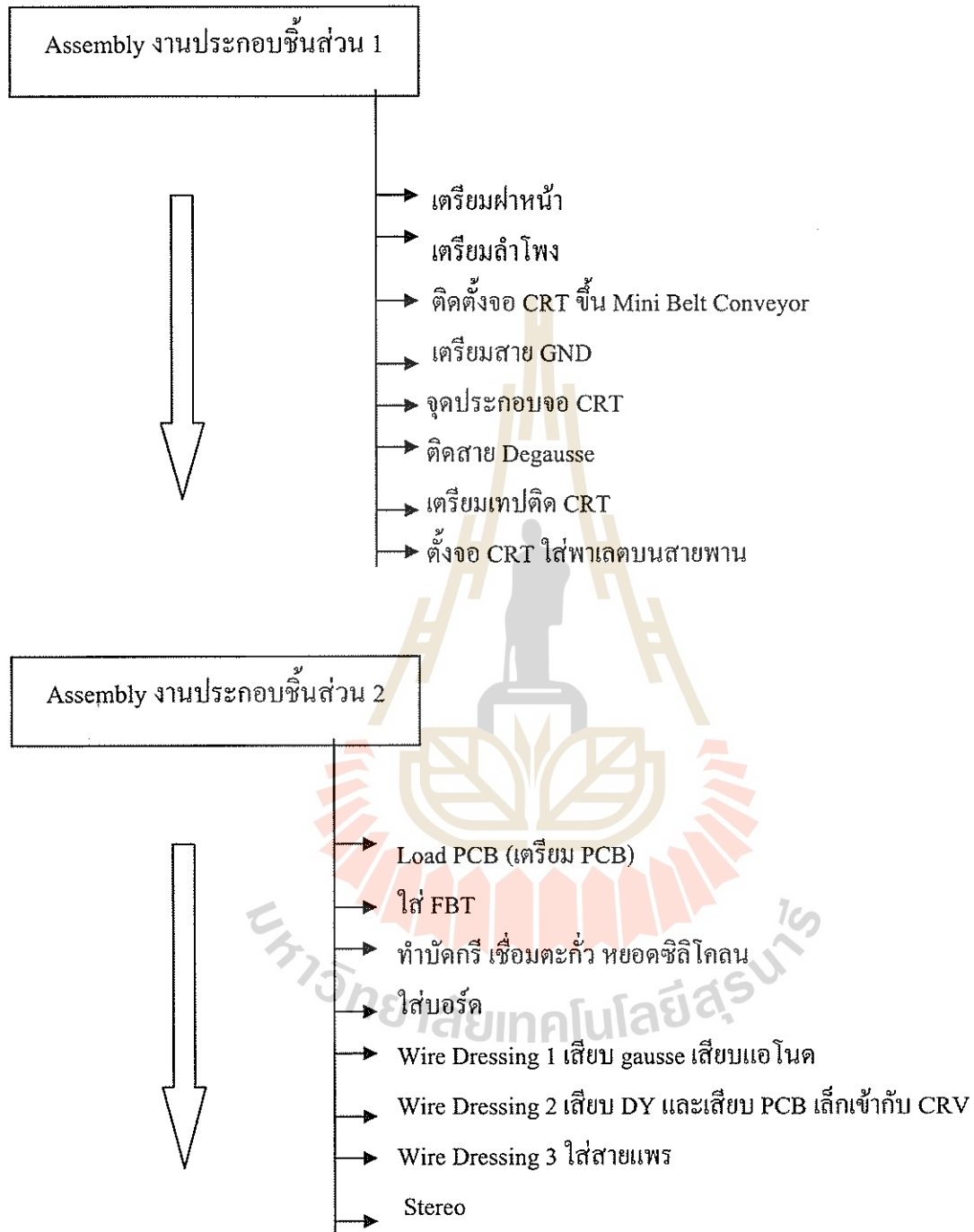
ขั้นตอนการดำเนินงานภายในโรงงาน 1
บริษัทฯ ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด



ขั้นตอนการทำงานแผนก Material
Material Procedure



ขั้นตอนการทำงานแผนก Production



Alignment งานปรับแต่ง ปรับงาน



- มัดสายไฟ
- ตรวจสอบเช็คกระแสไฟ
- ปรับความตรงของหน้าจอ
- ปรับแต่งโทรทัศน์ให้สามารถดูได้
- ตรวจสอบเช็คค่าไฟฟ้าต่าง ๆ
- ปรับความตรงของภาพ
- ปรับความชัดและสีภาพ
- ติดเทป
- ยิงสกรู

Final Inspection งานตรวจสอบคุณภาพ

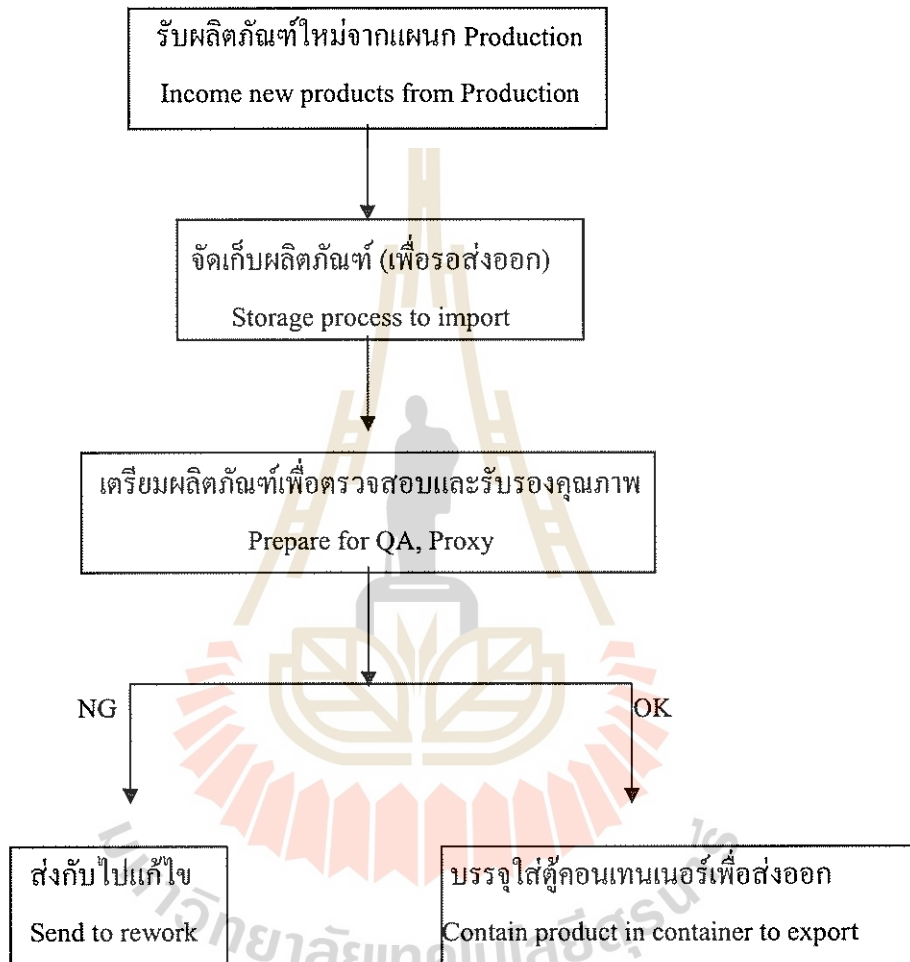


- ตรวจสอบเช็คโทรทัศน์
- ทดสอบเสียง
- ทดสอบแสง สี เสียง การกระแทก

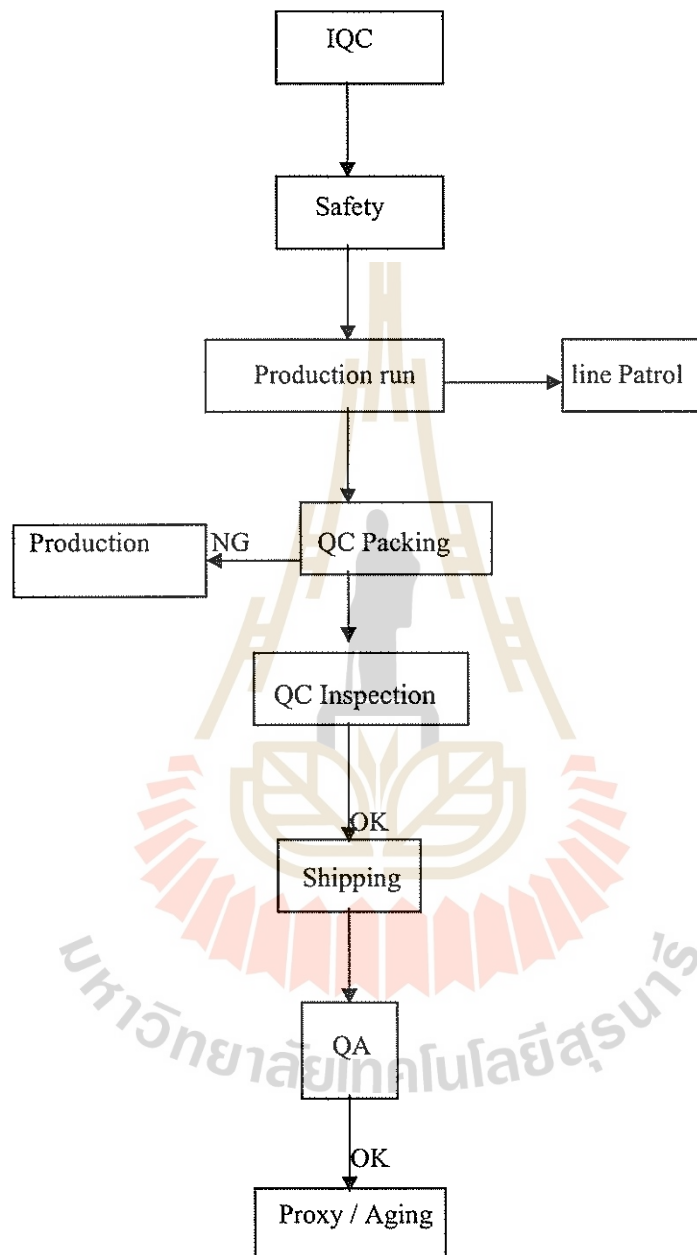
Packing งานบรรจุ

- เช็กทำความสะอาดหน้าจอและหลังจอ
- ตรวจสอบความเรียบร้อยของหน้าจอและหลัง
- บรรจุลงกล่อง
- แพ้กกล่อง

ขั้นตอนการทำงาน แผนก Shipping
(Shipping Procedure)



ขั้นตอนการทำงานแผนก QC / QA



**รายละเอียดการดำเนินโครงการ
เรื่อง การชี้บ่งอันตราย
และการประเมินความเสี่ยงจากโรงงาน
(HAZARD IDENTIFICATION
AND RISK ASSESSMENT)**

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย



ตารางที่ 1: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...Material โรงงาน 1 บริษัท พูใน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...20 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ ...หัวหน้างานใน line Material และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ..

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
1. รับวัตถุดิบ จาก Vender	- รดอาจเฉี่ยวชน - กล่องใส่วัตถุดิบหล่นทับ	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุดิบหล่นทับ - เกิดความเมื่อยล้าจากการทำงาน	- มีมาตรการกำหนดความเร็วใน การขับรถ - วิเคราะห์โดยใช้ What If analysis (1)
2. รดโฟลล์คลิฟต์รับ วัตถุดิบจากรถบรรทุก 6 ล้อ หรือ 10 ล้อ	- รับวัตถุดิบลงจาก รถบรรทุก - รดอาจเฉี่ยวชน - กล่องใส่วัตถุดิบหล่นทับ - ฟุ้งกระจาย - ขับรถเร็ว เบรกไม่ทัน - พนักงานขึ้นไปรับของบน รถบรรทุกโดยใช้โฟลล์คลิฟต์ ยกคนและรถเข็นขึ้นไป พร้อม ๆ กัน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานตกจากรถบรรทุกได้รับ บาดเจ็บ - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุดิบหล่นทับ - พนักงานได้รับพิษจากฝุ่นที่ฟุ้ง กระจาย - ฝุ่นที่ฟุ้งกระจายเป็นพิษต่อ สิ่งแวดล้อม - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการ กระแทกของกล่องวัตถุดิบ - พนักงานตกลงมาได้รับบาดเจ็บ - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องหนีบ ทับ ส่วนของร่างกาย - เกิดความเมื่อยล้าจากการทำงาน	- มีมาตรการกำหนดความเร็วใน การขับรถ - มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียน พนักงานในการขึ้นไปเข็นกล่อง วัตถุดิบบนรถบรรทุก - จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลให้กับพนักงาน เช่น หน้ากากกรองฝุ่น Black Support รองเท้านิรภัย - วิเคราะห์โดยใช้ What If analysis (1)

ตารางที่ 1: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...Material โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...20 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ หัวหน้างานใน line Material และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
3. รถโฟล์คลิฟต์เก็บ ของเข้าคลังสินค้า	- รถอาจเฉี่ยวชน - การจัดเรียงกล่องวัตถุติด - กล่องวัตถุติดหล่นลงมา - กล่องยุบทำให้การทรงตัวไม่ดี กล่องถ่วงหล่น - พาเลตไม่แข็งแรง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากกล่องวัตถุติดหล่นทับ - เกิดความเมื่อยล้าในการทำงาน	- มีมาตรการกำหนดความเร็วในการขับรถ - มีการอบรมขับขึ้นรถโฟล์คลิฟต์ - มีการตรวจสอบ ตรวจเช็คสภาพการใช้งานของรถโฟล์คลิฟต์เป็นประจำ - มีการจัดวางเรียงกล่องวัตถุติดให้เป็นระเบียบเรียบร้อย กำหนดระดับความสูงของการจัดเรียงกล่องวัตถุติด - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (1)
4. Load งานในเดินที่ เพื่อส่งให้ฝ่าย Production	- รถอาจเฉี่ยวชน - การเข็นรถเข็น - โฟมที่ใช้รองวัตถุติดไม่แข็งแรง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากกล่องวัตถุติดหล่นทับ - เกิดความเมื่อยล้าจากการทำงาน	- มีมาตรการหรือออกกฎระเบียบในการปฏิบัติงาน - มีการกำหนดเส้นทางเดินซ้าย-ขวาให้ชัดเจน - มีการตรวจสอบคุณภาพของโฟมที่ใช้รองวัตถุติดให้ได้มาตรฐานและมีความแข็งแรง - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (1)

ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก Production โรงงาน 1 บริษัท ฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 6 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ หัวหน้างานใน line Production และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
1. การขนส่งวัตถุดิบ มายัง Line Production	- รถเข็นเฉี่ยวชน - กล้องวัตถุหล่นทับ	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานบาดเจ็บเล็กน้อย	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (2)
Assembly 1 (งานประกอบชิ้นส่วน1) 1.เตรียมฝาหน้า 2.เตรียมลำโพง	- การเอี้ยวตัวในการจับยก ฝาหน้าของโทรทัศน์ - การทำงานที่พื้นทำทางที่ เป็นธรรมชาติเป็นระยะเวลาด นาน - ฝาหน้าของโทรทัศน์หล่น ทับเท้า	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ฝาหน้าของโทรทัศน์หล่นทับ - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า จากการทำงานที่พื้นทำทางที่เป็น ธรรมชาติ	- มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียน พนักงานในการทำงาน - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้กับพนักงาน เช่น รองเท้านิรภัย - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (2)
3.ติดตั้งจอ CRT ขึ้น Mini Belt Conveyor	- จอ CRT หล่นทับเท้า	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก จอ CRT หล่นทับเท้า - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัทฯ - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้กับพนักงาน เช่น รองเท้านิรภัย แวนดา - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (2)
4. Solder (ทำบัดกรี เชื่อมตะกั่ว)	- ได้รับบาดเจ็บจากหัวแร้ง - การสัมผัสตะกั่วโดยตรง	- พนักงานเกิดอาการวิงเวียน ศีรษะ ได้รับพิษจากตะกั่ว - ความเมื่อยล้าเนื่องจากการ ทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัทฯ - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้กับพนักงาน เช่น ผ้าปิดจมูก ถุงมือป้องกันการ สัมผัสโดยตรง - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (2)

ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...**Production** โรงงาน 1 บริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...**6 ตุลาคม 2548**

ผู้ทำการวิเคราะห์ ...หัวหน้างานใน line Production และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
Assembly 1 (ต่อ) (งานประกอบชิ้นส่วน1) 5. เตรียมสาย CRT ใช้ Balaman ตัว Load และ Balaman ตัว Pump	- เกิดการระเบิดหาก CRT ล่วงหล่น - CRT หล่นทับเท้า - ไฟฟ้าดูด - สกรูชนศีรษะ	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เศษกระจกกระเด็นเข้าตา และ ไปหน้า - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บศีรษะชน สกรู - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- มีการตรวจสอบ ตรวจเช็ค เครื่องจักรทั้ง 2 ตัว เป็นประจำ - พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัท - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (2)
Assembly 2 (งานประกอบชิ้นส่วน2) 1. Load PCB (เตรียม PCB) 2..ใส่ FBT	- ไฟฟ้าดูด - การทำงานซ้ำซากเป็น เวลานาน	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก PCB ทิ่มแทงส่วนของร่างกาย - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)
3. Solder (ทำบัดกรี เชื่อมตะกั่ว)	- ได้รับบาดเจ็บจากหัวแรง - การสัมผัสตะกั่วโดยตรง	- พนักงานเกิดอาการเวียน ศีรษะ ได้รับพิษจากตะกั่ว - ความเมื่อยล้าเนื่องจากการ ทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัทฯ - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้กับพนักงาน เช่น ผ้าปิดจมูก ถุงมือป้องกันการ สัมผัสโดยตรง - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)

ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ... **Production** โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ... **6 ตุลาคม 2548**

ผู้ทำการวิเคราะห์ ... หัวหน้างานใน line Production และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
Assembly 2 (ต่อ) (งานประกอบชิ้นส่วน2) 4. ใส่บอร์ด	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	-วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)
5. Wire Dressing 1 เสียบ Degauss เสียบอาโนด	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	-วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)
6. Wire Dressing 2 เสียบ DY และเสียบ PCB เล็กเข้ากับ CRT	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)
7. Wire Dressing 3 ใส่สายแพร 8. ปรับแต่งโทรทัศน์ให้ สามารถดูได้ 9. Stereo และมัดสายไฟ	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (3)
Alignment (งานปรับแต่ง ปรับงาน) 1.line ปรับงาน ปรับแต่ง	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (4)
2. ยิงสกรู (SCREW)	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (4)

ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...**Production** โรงงาน 1 บริษัท ฟู้ไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...**6 ตุลาคม 2548**

ผู้ทำการวิเคราะห์ ...หัวหน้างานใน line Production และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
Final Inspection (งานตรวจสอบ คุณภาพ) 1. ตรวจสอบเช็คโทรทัศน์	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5)
2. ทดสอบสี เสียง การกระแทก	- ไฟฟ้าดูด - เสียง	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - เป็นอันตรายต่อระบบประสาท หูของพนักงาน - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5)
Packing (งานบรรจุ) 1. เช็คทำความสะอาด หน้าจอและหลังจอ	- ไฟฟ้าดูด	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5)
2. ยกโทรทัศน์เพื่อมา บรรจุลงกล่องโดยใช้ Robot Vaccum เป็น ตัวยก	- กล่องโทรทัศน์หล่นทับ - ตัว Robot Vaccum ชน ศีรษะพนักงาน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ศีรษะชนกับ Robot Vaccum - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัทอย่าง เคร่งครัด - มีการตรวจสอบ ตรวจสอบเช็ค เครื่องจักรเป็นประจำ - จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น หมวกนิรภัย แว่นตานิรภัย และรองเท้านิรภัย - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5) ,FMEA (2)

ตารางที่ 2: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก Production โรงงาน 1 บริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 6 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ หัวหน้างานใน line Production และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
Packing (ต่อ) (งานบรรจุ) 3. (Lab Foam) - บรรจุลงกล่อง - แพ้กล่อง	- กล่องโทรทัศน์หล่นทับ เท้าของพนักงาน - เสี่ยงดังจากตัวดีดเทป - ส่วนของร่างกายสัมผัสกับ ตัวดีดเทป - การวางกล่องโทรทัศน์บน สายพาน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานสูญเสียสมรรถภาพ การได้ยิน - พนักงานลื่นตกสายพาน - ได้รับบาดเจ็บจากตัวดีดเทป - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและหัวเข่า	- จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล เช่น รองเท้านิรภัย ถุง มือ - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5)
4. พาเลตหยิบจับ ขึ้นงาน	- พาเลตชนศีรษะ - จอโทรทัศน์หล่นทับเท้า	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บตัวพา เลตชนศีรษะ - พนักงานได้รับบาดเจ็บจอทีวี หล่นทับ - ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - การบาดเจ็บของหลังและเข่า	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (5) ,FMEA (2)

ตารางที่ 3: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนกShipping. โรงงาน 1 บริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 27 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ หัวหน้างานใน line Shipping และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
1.รับผลิตภัณฑ์ใหม่ จากแผนก Production (Income new production from Production)	- รถโฟล์คลิฟต์เกี่ยวชนคน - รถโฟล์คลิฟต์ชนกันเอง - รถโฟล์คลิฟต์เกี่ยวชนเสา - กล้องใส่โทรทัศน์หล่นทับ - รถโฟล์คลิฟต์เกี่ยวชนกับ รถเข็น - พาเลตตกหล่น - รถโฟล์คลิฟต์เกิดขัดข้อง ด้วยกลไกของเครื่องยนต์ เอง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - บริษัทต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายใน การซ่อมแซมอุปกรณ์ - บริษัทต้องสูญเสียค่าใช้จ่ายใน การรักษาพยาบาล - อันตรายต่อนुकคค - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - การขนส่งสินค้าล่าช้าไม่ได้ตาม เป้าหมายไว้ - ผลิตภัณฑ์ส่งออกไปไม่ได้ - ลูกค้าไม่ให้ความเชื่อถือในตัว สินค้าของบริษัทฯ	- มีการตรวจสอบสภาพความ พร้อมในการใช้งานของรถโฟล์ คลิฟต์ก่อนเริ่มทำงานทุกครั้ง - พนักงานขับรถโฟล์คลิฟต์ทุก คนต้องได้รับการอบรมเรื่องการ ขับอย่างปลอดภัยและต้องมี ใบอนุญาตขับรถโฟล์คลิฟต์ ทุกคน - มีการออกกฎระเบียบในการขับ ขับรถโฟล์คลิฟต์และการ ปฏิบัติงานภายในแผนกและให้ พนักงานทุกคนปฏิบัติตามอย่าง เคร่งครัด - มีการกำหนดความเร็วในการขับ ขับรถโฟล์คลิฟต์ - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (6)
2.จัดเก็บผลิตภัณฑ์ เพื่อส่งออก (Storage process to import)	- การจัดเรียงกล่องโทรทัศน์ หรือผลิตภัณฑ์ไม่เป็น ระเบียบ - กล่องโทรทัศน์ล้นหล่น	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - ผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหาย - อันตรายต่อนुकคค - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการกำหนดมาตรฐานในการ จัดวางเรียงกล่องโทรทัศน์ได้ไม่ เกิน 2 ชั้นของพาเลต - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (6)

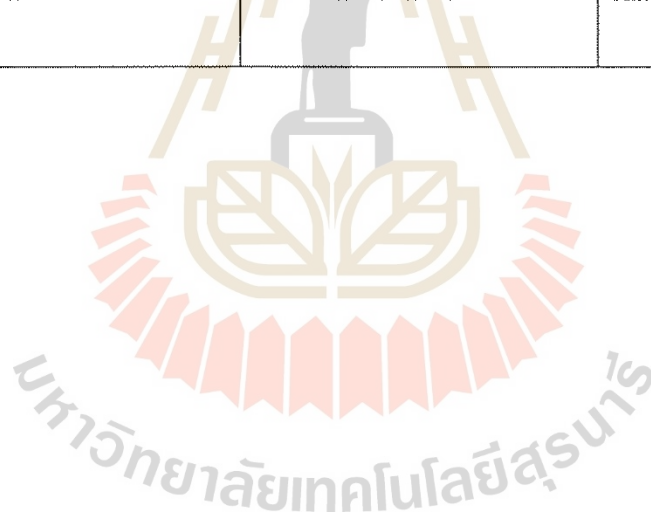
ตารางที่ 3: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...Shipping โรงงาน 1 บริษัท พูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...27 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์...หัวหน้างานใน line Shipping และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
3.การขนส่งผลิตภัณฑ์ หรือสินค้าเข้าสู่คอน เทนเนอร์เพื่อส่งออก (Contain product in container to export)	- การขับรถโฟล์คลิฟต์ - การจัดวางกล่องโทรศัพท์ ภายในตู้คอนเทนเนอร์ - ภายในตู้คอนเทนเนอร์มี และพนักงานต้องอยู่ภายใน ตู้เพื่อจัดเรียงกล่องโทรศัพท์ ประมาณ 30 นาที - รถเฉี่ยวชนคน - พื้นลื่น	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - การขนส่งสินค้าล่าช้าไม่ได้ตาม เป้าหมายที่วางไว้ - อันตรายต่อบุคคลทั้งภายในและ ภายนอก - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากรถ โฟล์คลิฟต์เฉี่ยวชน - พนักงานสูญเสียสมรรถภาพใน การมองเห็นชั่วคราว	- มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียน พนักงานในการทำงาน - ผู้ขับรถโฟล์คลิฟต์ต้องเปิดไฟ หน้ารถทุกครั้งที่ขับรถเข้าไป ภายในตู้คอนเทนเนอร์ - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (6)



ตารางที่ 4: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก IQC/QC/QA โรงงาน 1 บริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 21 พฤศจิกายน 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ หัวหน้างานและผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
งานตรวจสอบสินค้า จาก Vender 1. การตรวจสอบ สินค้าก่อนขนส่งเข้า โกดังสินค้า	- สารเคมีที่มากับตัววัตถุดิบ เช่น สารเคลือบแผ่น PCB หรือน้ำยาเคลือบ ลวดทองแดง	- เกิดผลกระทบต่อระบบทางเดิน หายใจของผู้ปฏิบัติงาน	- มีการสับเปลี่ยนหมวนเวียน พนักงานในการทำงาน - จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลให้กับพนักงาน - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
2. การตรวจสอบ สินค้าในโกดัง	- สินค้าที่วางซ้อนกันอยู่อาจ หล่นลงมา - การจัดเก็บสินค้าเกิน มาตรฐานที่กำหนดไว้	- เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ทรัพย์สินของบริษัทฯเสียหาย	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
3. การตรวจสอบฝา หน้าและฝาลังของ โทรทัศน์	- สารเคมีที่ใช้ผสมในตัวสี	- ผลกระทบต่อระบบทางเดิน หายใจ - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการสับเปลี่ยนหมวนเวียน พนักงานในการทำงาน - จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลให้กับพนักงาน - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
4. การเข็นวัตถุดิบจาก ที่จัดเก็บไปห้อง IQC	- ลักษณะท่าทางการเข็นรถ	- ความเมื่อยล้าจากการทำงาน	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
5. การตรวจสอบ วัตถุดิบในห้อง	- สารเคมีที่ใช้ผสมในตัวสี	- ผลกระทบต่อระบบทางเดิน หายใจ - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการสับเปลี่ยนหมวนเวียน พนักงานในการทำงาน - จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลให้กับพนักงาน - วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)

ตารางที่ 4: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก IQC /QC/ QA โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 21 พฤศจิกายน 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
งาน Safety /QC/QA 1. การเช็ค Part ใน line ก่อนการผลิต	- ไฟฟ้าดูด	- เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
3. การตรวจเช็ค อุปกรณ์ภายใน โทรทัศน์	- ไฟฟ้าดูด	- เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
4. การยกโทรทัศน์ขึ้น ตรวจสอบ	- โทรทัศน์ลื่น - การยกโทรทัศน์ขึ้นบนตะ	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)
5.งานตรวจเช็ค คุณภาพของ ผลิตภัณฑ์	- ผลิตภัณฑ์ลื่น - ไฟฟ้าดูด	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- วิเคราะห์โดยใช้ What If Analysis (7)

ตารางที่ 5: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก Maintenance โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 26 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ พนักงานแผนก Maintenance และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
1.ผู้ควบคุมไฟฟ้า	- สายไฟฟ้าช็อต - อุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ได้ คุณภาพ - เครื่องกำเนิดไฟฟ้าระเบิด ในกรณีรับไฟฟ้าจากทั้ง เครื่องกำเนิดไฟฟ้าภายใน และภายนอกไม่ได้ Synchronize	- เกิดการลุกไหม้ของไฟ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจเช็คผู้ควบคุมไฟฟ้า อยู่เป็นประจำ - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
2.เครื่องใช้ไฟฟ้าที่ใช้ อุปโภคบริโภคภายใน โรงงาน เช่น เครื่องทำ น้ำเย็น	- ไฟฟ้ารั่วไหล - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - อุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ได้ต่อ สายดิน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือ เสียชีวิต	- มีการตรวจเช็คสายดินและ ตรวจเช็คสายไฟอยู่เป็นประจำ - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
3. เครื่องตัดหลัก ไฟฟ้า	- สะเก็ดไฟกระเด็นเข้าตา - สะเก็ดไฟก่อให้เกิดอัคคีภัย - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - สายไฟขาด - ส่วนของร่างกายถูกใบมีด เฉียด / เฉือน / ตัด	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือ เสียชีวิต - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากการ ถูกใบมีดเฉียด / เฉือน / ตัดส่วน ของร่างกาย - บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการ รักษาพยาบาล	- มีการตรวจเช็คความปลอดภัย ของเครื่องตัดหลักไฟฟ้าเป็น ประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามกฎ ข้อบังคับในการใช้เครื่องมืออย่าง เคร่งครัด - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
4.เครื่องเชื่อมไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว / ขาด - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - มีแสงสะท้อนและเกิดควัน - เกิดถูกสะเก็ดไฟทำให้เกิด ไฟไหม้	- อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - พนักงานสูญเสียสมรรถภาพใน การมองเห็น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการ รักษาพยาบาล	- การตรวจเช็คความปลอดภัยของ เครื่องเชื่อมไฟฟ้าเป็นประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามกฎ ข้อบังคับในการใช้เครื่องมืออย่าง เคร่งครัด - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)

ตารางที่ 5: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก Maintenance โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 26 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ พนักงานแผนก Maintenance และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
5. หินเจียรไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - หินเจียรหล่นลงพื้น	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากหินเจียรหล่นทับเท้า	- การตรวจเช็คความปลอดภัยของเครื่องเชื่อมไฟฟ้าเป็นประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามกฎข้อบังคับในการใช้เครื่องมืออย่างเคร่งครัด - จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงาน - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
6. อุปกรณ์ติดตั้งต่อเติม Support ที่แขวนอยู่ตามเพดานโรงงาน	- อุปกรณ์ลวมหล่น - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต - บริษัทต้องเสียค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาล และต้องจ่ายเงินทดแทนกรณีพนักงานทุพพลภาพหรือเสียชีวิต	- มีการตรวจเช็คอุปกรณ์และการยึดติดตั้งอุปกรณ์ต้องแน่นหนาและทำเป็นประจำ - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
7. จุดเชื่อมต่อและติดตั้งชุดปลั๊กไฟฟ้าที่อยู่ตามผนังและพื้นห้อง	- เกิดไฟฟ้าช็อต - ไฟฟ้ารั่ว - สายไฟเปลือย ชำรุด - เกิดประกายไฟ - ไฟฟ้าดับ	- เกิดการระเบิด - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล	- มีการต่อสายดินและเก็บสายให้เรียบร้อย - ติดตั้งป้ายบอกตำแหน่งให้ระมัดระวังจุดที่ทำการติดตั้ง - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (1)
8. Palletizer	- การหยิบและปล่อยกล่องโทรทัศน์ไม่ตรงจุดที่กำหนด - เครื่องจักรชนรถเข็นพาเลตใน line - เรื่องของการทำงานภายในตัวเครื่องจักร	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ผลิตภัณฑ์ที่ได้ไม่ตรงตามเป้าที่ตั้งไว้	- ตรวจเช็คสภาพของผู้ควบคุมเป็นประจำสม่ำเสมอ - วิเคราะห์โดยใช้ FMEA (2)

ตารางที่ 5: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก Maintenance โรงงาน 1 บริษัท พูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ 26 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ พนักงานแผนก Maintenance และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
9. Lifter	- การลำเลียงหรือขนส่ง โทรท์ขึ้น ไปด้านบน - โทรท์ชนหล่นจากด้านบน ลงมาด้านล่าง - การทำงานบนที่สูง - โทรท์ชนหล่นจากล้อค ของพาเลต - สายไฟโทรท์ชนเกี่ยวกับ Lift ทำให้โทรท์ชนหล่น ลงมา	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - สูญเสียเวลาในการผลิต - ผลิตภัณฑ์ที่ได้ไม่ตรงตามเป้า ที่ตั้งไว้ - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจเช็คสภาพของ เครื่องจักรอยู่เสมอ - การวิเคราะห์โดยใช้ FMEA (2)
10. Vacuum Balaman	- จอ CRT หล่นทับ พนักงาน - อุปกรณ์เครื่องจักรเกิด ชำรุด เสียหาย - การเหวี่ยงตัวของ Balaman ถูกพนักงานขณะยกจอ CRT - Balaman ตีคั่วถูก พนักงานขณะทำงาน - เครื่องจักรเกิดขัดข้องด้วย กลไกของเครื่องจักรเอง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - ชี้นงานเกิดปัญหาได้รับความเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงาน ได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจเช็คสภาพของ เครื่องจักรอยู่เสมอ - มีการควบคุมดูแลการทำงานให้ ได้ตามเวลาที่กำหนด - พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตาม กฎระเบียบของบริษัทอย่างเคร่งครัดและระมัดระวังเรื่องการทำงาน - มีการอบรมให้ความรู้ความ เข้าใจแก่พนักงานที่เข้าทำงาน ใหม่เกี่ยวกับการทำงานกับ เครื่องจักร - การวิเคราะห์โดยใช้ FMEA (2)

ตารางที่ 5: บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก ...Maintenance.....โรงงาน 1 บริษัท พูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์ ...26 ตุลาคม 2548

ผู้ทำการวิเคราะห์ ...พนักงานแผนก Maintenance และผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ
11.Robot Packing	- โทรศัพท์หล่นขณะเครื่องจักรยกโทรศัพท์ลงกล่อง - การดูดโทรศัพท์ของเครื่องจักรไม่สมบูรณ์ - การเหวี่ยงตัวของเครื่องจักรแรงเกินไป - เครื่องจักรมีปัญหาภายในกลไกของเครื่องจักรเอง - ส่วนของร่างกายเข้าไปติดบริเวณจุดหมุน จุดเหวี่ยงของเครื่องจักร	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บจากจ่อโทรศัพท์หล่นทับ	- มีการตรวจเช็คสภาพการใช้งานของเครื่องจักรเป็นประจำ - มีการป้องกันในกรณีที่เครื่องชำรุดหรือขัดข้อง พนักงานที่ปฏิบัติงานห้ามแก้ไขซ่อมแซมเอง ต้องให้ช่างผู้ชำนาญการเท่านั้น - การวิเคราะห์โดยใช้ FMEA (2)

**ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวน
การดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตราย
และการประเมินความเสี่ยง**



ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษ 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีคนภายนอกเดินผ่านเข้ามาใน line Material แล้วไม่ทราบว่ามีการปล่อยคลอรีนผ่าน	- อาจเกิดอุบัติเหตุรุนแรงเฉี่ยวชน	- กำหนดความเร็วในการขับขีรถโฟล์คลิฟต์ - มีป้ายเตือนให้บุคคลภายนอกทราบว่าเป็นเขตที่มีรถโฟล์คลิฟต์วิ่งผ่าน โปรดระมัดระวัง	- พนักงานขับรถต้องขับด้วยความระมัดระวัง - บุคคลที่เดินเข้าไปใน line ต้องระมัดระวังรถวิ่งผ่าน	3	2	6	2 แผนควบคุม (1)
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานหรือบุคคลภายนอกสูบบุหรี่เข้าไปในบริเวณเตาหรือคลังเก็บวัสดุ	- เกิดไฟไหม้ / ระเบิด	- มีป้ายเตือนความปลอดภัยตามที่กฎหมายกำหนด - มีป้ายห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณเตาหรือคลังเก็บวัตถุดิบ	- มีการกำหนดพื้นที่ในการสูบบุหรี่โดยเฉพาะและจัดให้ห่างไกลจากคลังเก็บวัตถุดิบ	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณประตูทางออกถูกรถโฟล์คลิฟต์ชน	- อาคารอาจพังทลายลงหากไม่มีการซ่อมแซมหรือซ่อมแซมโดยช่างที่ไม่มีความชำนาญ โดยเฉพาะ	- จำกัดความเร็วในการขับรถโฟล์คลิฟต์	- ขับรถโฟล์คลิฟต์ด้วยความระมัดระวัง - ซ่อมแซมอาคาร โดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องการออกแบบอาคาร	3	3	9	3 แผนลด (1) แผนควบคุม (1)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมการจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษา 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขับรถ โพลีคลิฟต์ชนเสา	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - พนักงานขับรถโพลีคลิฟต์อาจ ได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดความเร็วในการขับเคลื่อน โพลีคลิฟต์	- พนักงานต้องขับรถด้วยความ ระมัดระวัง	2	2	6	2 แผนควบคุม (1)
5 จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขับ รถเข็นไฟฟ้าด้วยความเร็วสูงสุด	- เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย	- มีการกำหนดความเร็วในการ ขับเคลื่อนไฟฟ้าโดยรถเข็น ไฟฟ้าแต่ละคันจะมีการกำหนด ความเร็วแบบอัตโนมัติไว้แล้วทุก คัน	- พนักงานควรปฏิบัติตาม กฎระเบียบข้อปฏิบัติในการ ขับรถเข็นไฟฟ้าอย่าง เคร่งครัด	2	2	4	2 แผนควบคุม (1)
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถโพลีคลิฟต์ แบตเตอรี่หมดขณะที่พนักงานขึ้น ไปบนรถโพลีคลิฟต์พร้อมกับ รถเข็นเพื่อขึ้นไปเข็นกล่องวัตถุดิบ บนรถบรรทุก	- อาจเกิดอุบัติเหตุพนักงานตก จากงาของรถโพลีคลิฟต์ - รถเข็นตกลงพื้นทำให้ทรัพย์สิน ของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบ / ตรวจเช็ค สภาพการใช้งานของรถโพลี คลิฟต์ก่อนขับเคลื่อนทุกครั้ง - มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียน พนักงานในการขึ้นไปเข็นกล่อง วัตถุดิบบนรถบรรทุก	-	2	3	6	2 แผนควบคุม (2)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษ 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการบรรจุ กล่องวัตถุดิบมากเกินไประดับที่ พนักงานขับรถโฟล์คลิฟต์หรือ รถเข็นไฟฟ้าจะสามารถมองเห็นได้ สะดวก	- เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - กล่องวัตถุดิบหรือตัววัตถุดิบ ได้รับความเสียหาย - พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดมาตรฐานในการบรรจุทุก สิ่งของให้เหมาะสมกับระดับที่ สามารถมองเห็นได้สะดวก - มีการให้สัญญาณเสียงแตรรถ ในขณะที่ขับขี่	- ขับรถโฟล์คลิฟต์ด้วยความ ระมัดระวัง	2	3	6	2 แผนควบคุม (3)
8. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณเสา อาคารถูกรถโฟล์คลิฟต์ชน	- อาคารอาจพังทลายลงหากไม่มี การซ่อมแซมหรือซ่อมแซมโดย ช่างที่ไม่มีความชำนาญ โดยเฉพาะ	- จำกัดความเร็วในการขับ รถโฟล์คลิฟต์	- ขับรถโฟล์คลิฟต์ด้วยความ ระมัดระวัง - ซ่อมแซมอาคาร โดยช่างผู้ ชำนาญและมีความรู้ในเรื่อง การออกแบบอาคารสถานที่ โดยเฉพาะ	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)
9. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีป้ายบอก ทางเข้า-ออกของรถบรรทุกวัตถุดิบ	- เกิดอุบัติเหตุรถเฉี่ยวชน - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดความเร็วในการขับรถ	- จัดทำป้ายบอกทางเข้าออก ของรถบรรทุกวัตถุดิบในที่ที่ มองเห็นได้ชัดเจน	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมการจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ.....แผนกMaterial.....

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด..... ที่ทำการศึกษ 21 ตุลาคม 2548.....

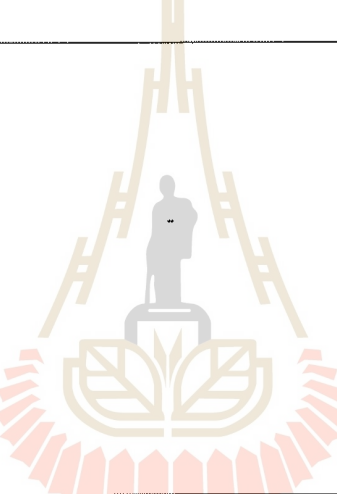
คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10.จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะชาร์ตแบตเตอรี่ไม่ได้เปิดเบาะรถและไม่มีผู้ดูแล	- อาจเกิดการลุกไหม้ของแบตเตอรี่ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- ต้องเปิดเบาะรถทุกครั้งที่มีการชาร์ตแบตเตอรี่	- ควรมีผู้ดูแลในขณะที่มีการชาร์ตแบตเตอรี่ทุกครั้ง - มีบทลงโทษพนักงานที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบการปฏิบัติงาน	2	3	6	2 แผนควบคุม (2)
11.จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการเคลื่อนย้ายแบตเตอรี่โดยใช้วัสดุที่นำไฟฟ้าหรือมีบริเวณที่เป็นขั้วไฟฟ้าไม่มีฉนวนหุ้ม	- เกิดการสปาร์คของไฟฟ้าทำให้เกิดไฟไหม้ได้ หรืออาจเกิดระเบิดได้ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม	-	- การเคลื่อนย้ายแบตเตอรี่ทุกครั้งควรใช้วัสดุที่มีฉนวนห่อหุ้มให้เรียบร้อย - ต้องมีการตรวจเช็คสภาพความพร้อมของฉนวนหุ้มไฟฟ้าเป็นประจำโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	2	4	8	3 แผนลด (2) แผนควบคุม (2)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษា 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
12. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดวาง วัสดุไวไฟไว้ใกล้กับบริเวณชาร์ต แบตเตอรี่	- อาจเกิดไฟไหม้ลุกลาม - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เป็นอันตรายต่อชุมชนและ สิ่งแวดล้อม		- แยกวัสดุที่ติดไฟง่ายออก ให้ห่างไกลจากบริเวณที่ ชาร์ตแบตเตอรี่ - มีการตรวจสอบความปลอดภัย ของแท่นชาร์ตแบตเตอรี่เป็น ประจำและมีการทำความ สะอาดอยู่เสมอ โดยกำหนด ผู้รับผิดชอบโดยชัดเจน	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)
13. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดเรียง กล่องวัตถุดิบไม่เป็นระเบียบและมี การจัดเรียงที่สูงเกินไป	- เกิดอุบัติเหตุกล่องวัตถุดิบหล่น ทับ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุดิบหล่นทับ	- กำหนดมาตรฐานในการจัดเรียง กล่องวัตถุดิบ คือ ห้ามจัดเรียงกัน เกิน 2 ชั้นของพาเลต	-	2	4	8	3 แผนลด (3) แผนควบคุม (4)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมการจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน ..โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด..... ที่ทำการศึกษา ..21 ตุลาคม 2548.....

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
14. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถขนส่ง วัตถุดิบมีสภาพที่ไม่ปลอดภัย	- อาจเกิดอุบัติเหตุรถเฉี่ยวชน	- กำหนดความเร็วในการขับขี่ รถบรรทุกวัตถุดิบ	- ตรวจเช็ค / ตรวจสอบ สภาพรถก่อนใช้งานทุกครั้ง	3	3	9	3 แผนลค (2) แผนควบคุม (1)
15. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพาเลตที่ใช้รอง กล่องวัตถุดิบไม่แข็งแรง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุดิบหล่นทับ	- มีการตรวจสอบความแข็งแรง คงทนของพาเลตก่อนจัดวาง กล่องวัตถุดิบทุกครั้ง	-	2	3	6	2 แผนควบคุม (4)
16. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าโฟมที่ใช้รอง กล่องวัตถุดิบไม่แข็งแรง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุดิบหล่นทับ	- Contact Vender แจ้ง IQC - มีการตรวจสอบความแข็งแรง ของโฟมที่ใช้รองวัตถุดิบทุกครั้ง	-	2	3	6	2 แผนควบคุม (4)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมการจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบแผนกMaterial.....

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษ 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
17.จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงาน สัมผัสและหายใจเอาฝุ่นละอองเข้า ไปทุกวัน	- เป็นโรคปอดที่เกิดจากฝุ่น ละออง	- จัดอบรมการปฏิบัติงานและ จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้ใส่ได้แก่ หน้ากาก กรองฝุ่น - จัดสถานที่ให้พนักงานพักผ่อน	- มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียน พนักงานในการปฏิบัติงานที่ ต้องสัมผัสกับฝุ่นละออง - หน้ากากกรองฝุ่นที่จัดให้ ควรเป็นชนิดพิเศษเหมาะสม กับลักษณะงานที่ปฏิบัติ	3	3	9	3 แผนลค (3) แผนควบคุม (5)
18.จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการ ตรวจเช็คอุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณ สถานที่ปฏิบัติงานอย่างสม่ำเสมอ	- อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจชำรุด เกิด ไฟฟ้าลัดวงจร - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- ทำแบบฟอร์มแจ้ง Maintenance Repaired of monthly	- มีการตรวจเช็คอุปกรณ์ ไฟฟ้าอย่างสม่ำเสมอโดย ช่างผู้ชำนาญโดยเฉพาะ	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 6: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบ แผนก Material

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษ 21 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
19. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณประตูทางขึ้นโรงงาน 2 เพดานถูกรถโฟล์คลิฟต์ชน	- เพดานหรือคานบริเวณนั้นอาจพังทลายลงมาได้ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- จำกัดความเร็วในการขับรถโฟล์คลิฟต์	- ขับรถโฟล์คลิฟต์ด้วยความระมัดระวัง - ช่อมแซมอาคารโดยช่างผู้มีความชำนาญและมีความรู้ในการออกแบบอาคารโดยเฉพาะ	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)
20. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพื้นทางขึ้นโรงงาน 2 ลื่น	- เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	-	- พนักงานต้องเดินด้วยความระมัดระวัง	2	2	4	2 แผนควบคุม (1)

ตารางที่ 7: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 1 line Assembly 1 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าฝาหน้า หล่นลงมา	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - เกิดความล่าช้าในการทำงาน	- มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าปฏิบัติงานจริงทุกครั้ง - พนักงานทุกคนต้องไม่หยอกล้อกันในขณะปฏิบัติงาน	-	2	1	2	1
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานมีการ บิดตัวหรือเอี้ยวตัวในการหยิบจับ ชิ้นงานเป็นระยะเวลานาน	- เกิดอุบัติเหตุฝาหน้าหล่นลงพื้น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - พนักงานเกิดความเมื่อยล้าในการทำงาน	- มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าปฏิบัติงานใหม่ทุกครั้ง	- มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานในการทำงาน	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าการติดตั้งจอ CRT เกิดผิดพลาด	- เกิดอุบัติเหตุจอ CRT หล่นทับ - เกิดไฟไหม้ / ระเบิด - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย	- มีการอบรมพนักงานก่อนเข้าปฏิบัติงานใหม่ทุกครั้ง	- มีการสลับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานในการทำงาน - จัดหาอุปกรณ์ PPE ให้กับพนักงาน ได้แก่ รองเท้านิรภัย	3	3	9	3 แผนลด (10) แผนควบคุม (6)

ตารางที่ 7: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 1 line Assembly 1 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข็นรถชนกัน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีบทลงโทษพนักงานที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯ	- พนักงานทุกคนต้องไม่หยอกล้อกันในขณะที่ปฏิบัติงาน	2	1	2	1
5. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัสกับสารตะกั่วโดยตรงทุกวัน	- พนักงานได้รับสารพิษจากตะกั่วเกิดการสะสมของตะกั่วในร่างกาย - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการจัดทำ Hood เพื่ออุดไอตะกั่ว - จัดทำการ์ดป้องกันการแพร่กระจายของสารตะกั่ว - มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารตะกั่ว ได้แก่ หน้ากากกรองสารเคมี	- อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่จัดให้ควรเป็นชนิดพิเศษที่สามารถป้องกันสารพิษจากตะกั่วได้	2	3	6	2 แผนควบคุม (7)
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสารตะกั่วหกรั่วไหลลงพื้นดิน	- ทั้งพนักงานที่เกี่ยวข้องและไม่เกี่ยวข้องได้รับสารพิษจากตะกั่วที่หกรั่วไหล	- จัดทำภาชนะในการบรรจุสารตะกั่วให้แน่นหนาป้องกันการหกรั่วไหล	-	3	3	9	3 แผนลด (4) แผนควบคุม (7)

ตารางที่ 7: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 1 line Assembly 1 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ตัว load และตัว pump ชำรุด	- จอ CRT ล่วงหล่นลงพื้น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบสภาพความ พร้อมในการใช้งานของอุปกรณ์ เครื่องจักรเป็นประจำทุกครั้งที่ก่อน เริ่มปฏิบัติงาน	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (10)
8. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวสกรูชำรุด	- ทรัพย์สินบริษัทเสียหาย การ ปฏิบัติงานล่าช้า - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบสภาพความ พร้อมในการใช้งานของอุปกรณ์ เครื่องจักรเป็นประจำทุกครั้งที่ก่อน เริ่มปฏิบัติงาน	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (10)
9. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าอุปกรณ์ไฟฟ้า ชำรุด	- ไฟฟ้าดูด - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - การปฏิบัติงานล่าช้า	- มีการตรวจสอบเครื่องจักร อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดให้มีสภาพ ที่พร้อมใช้งานทุกครั้งที่เริ่ม ปฏิบัติงานโดยช่างผู้ชำนาญการ โดยเฉพาะ	-	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 7: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 1 line Assembly 1 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสาย Degauss ขาด	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)
11. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าสายพาเลตหยุดทำงานอย่างกะทันหัน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - ขั้นตอนการดำเนินงานในการผลิตหยุดชะงักทำให้การปฏิบัติงานล่าช้า - พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบ / ตรวจเช็คเครื่องจักรอุปกรณ์ทุกครั้งทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงาน	-	1	2	2	1
12. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเครื่องจักรมีการเสียดสีกันเป็นระยะเวลานาน	- อาจเกิดไฟไหม้ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- มีการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอโดยช่างผู้ชำนาญ และมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	-	2	3	6	3 แผนลด (7) แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 8: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (3)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 2 line Assembly 2 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัส กับสารตะกั่วโดยตรงทุกวัน	- พนักงานได้รับสารพิษจาก ตะกั่วเกิดการสะสมของตะกั่วใน ร่างกาย - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการจัดทำ Hood เพื่อดูดไอ ตะกั่ว - จัดทำการ์ดป้องกันการ แพร่กระจายของสารตะกั่ว - มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสาร ตะกั่ว ได้แก่ หน้ากากกรอง สารเคมี	- อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลที่จัดให้ควรเป็น ชนิดพิเศษที่สามารถป้องกัน สารพิษจากตะกั่วได้	3	3	9	3 แผนลด (4) แผนควบคุม (7)
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัส สาย Degauss และสายอาโนด	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อน เริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง	-	1	3	3	2 แผนควบคุม (6)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานสัมผัส ปลั๊กไฟโดยที่ไม่สัมผัสสาย gauss	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อน เริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง	-	2	3	6	3 แผนลด (4) แผนควบคุม (6)

ตารางที่ 8: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (3)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การประกอบชิ้นส่วน 2 line Assembly 2 แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใส่ เสื้อผ้าเปียกมาทำงาน	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อน เริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีสวัสดิการในการแลกเปลี่ยน และยืม-คืนชุดพนักงาน	- ห้ามพนักงานที่มีสภาพที่ ไม่พร้อมจะปฏิบัติงานเข้า ปฏิบัติงานโดยเด็ดขาด	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)



ตารางที่ 9: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (4)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การปรับแต่งโทรทัศน์ line Alignment แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดไฟฟ้าสถิตย์บริเวณที่พนักงานปฏิบัติงานอยู่	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันไฟฟ้าสถิตย์ให้กับพนักงาน	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการต่อสายดินใน line การผลิต	- ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการต่อสายดินใน line การผลิต - มีการตรวจสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดและทุกประเภทโดยช่างผู้ชำนาญการ	-	3	3	9	3 แผนลด (7) แผนควบคุม (10)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าหัวแรงหลุดลงมา	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - การปฏิบัติงานล่าช้า - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของอุปกรณ์เครื่องจักรเป็นประจำทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 10: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (5)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การบรรจุกล่อง การแพ็คกล่อง line Packing แผนก Production.....

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด..... วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548.....

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้า Robot Vacuum เกิดขัดข้องด้วยกลไกของเครื่องจักรขณะยกจอบโรตัทสัน	- จอบโรตัทสันลွ่งหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดไฟไหม้ / เกิดระเบิด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบ / ตรวจเช็คเครื่องจักรเป็นประจำทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงานในแต่ละวัน - โดยช่างผู้ชำนาญการ	- มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงาน ได้แก่ หมวกนิรภัย และรองเท้านิรภัย	1	3	3	2 แผนควบคุม (10)
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเกิดอาการง่วงในขณะปฏิบัติงาน	- เกิดอุบัติเหตุกล่องผลิตภัณฑ์หล่นทับ - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีช่วงเวลาในการพักเบรกสำหรับพนักงาน	- มีการสับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานในการปฏิบัติงาน - ห้ามพนักงานที่อยู่ในสภาพที่ไม่พร้อมจะปฏิบัติงานมาปฏิบัติงานโดยเด็ดขาด	1	2	2	1
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าในขณะทำ lab foam แล้วพนักงานไม่สวมใส่ที่อุดหู	- พนักงานต้องสัมผัสกับเสียงดังเป็นระยะเวลานาน - พนักงานสูญเสียสมรรถภาพในการได้ยินชั่วคราวหรือถาวร	- มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงาน ที่ปฏิบัติงานใน Lab Foam คือ ปลั๊กอุดหู	- มีการอบรมพนักงานสำหรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ ปลั๊กอุดหูอย่างถูกวิธี	3	3	9	3 แผนลด (4) แผนควบคุม (6)

ตารางที่ 10: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (5)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การบรรจุลงกล่อง การแพ็คกล่อง line Packing แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าตัวติดเทปหลุดจากมือของพนักงาน	- เกิดอุบัติเหตุตัวติดเทปหลุดทับเท้าของพนักงาน - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง	- ห้ามพนักงานหยอกล้อหรือเล่นกัน ในขณะที่ปฏิบัติงาน	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)
5. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานเข็นรถเข็นสวนทางกันโดยที่มองไม่เห็นอีกฝ่ายหนึ่งสวนทางมา	- เกิดอุบัติเหตุรถเข็นเฉี่ยวชนกัน - ชิ้นส่วนหรือผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหาย - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	-	- ไม่ควรบรรทุกสิ่งของบนรถเข็นสูงเกินกว่าระดับการมองเห็นของสายตาคิดของพนักงานที่เข็นรถ	1	2	2	1
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพาเลตหยับจับชันงานชำรุด	- กล่องผลิตภัณฑ์ด้วงหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - สูญเสียเวลาในการปฏิบัติงาน ทำให้การขนส่งล่าช้า - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจสอบ / ตรวจเช็คเครื่องจักรเป็นประจำทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงานในแต่ละวัน โดยช่างผู้ชำนาญการ	-	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 10: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (5)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การบรรจุกล่อง การแพ็คกล่อง line Packing... แผนก ...Production.....

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าช่วงจังหวะการเหวี่ยงออกของพาเลตกับจังหวะที่พนักงานเข้าไปจับรถเข็นเกิดขึ้นพร้อมกันพอดี	- กล่องผลิตภัณฑ์เหวี่ยงชนศีรษะพนักงานทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย	- มีการอบรมพนักงานใหม่ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง - มีการตรวจสอบ / ตรวจสอบเช็คเครื่องจักรเป็นประจำทั้งก่อนและหลังการปฏิบัติงานในแต่ละวัน - โดยช่างผู้ชำนาญการ		3	3	9	3 แผนสด (7) แผนควบคุม (10)
8. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ากล่องโทรทัศน์หล่นลงพื้น	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดการระเบิด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจเช็ค / ตรวจสอบเครื่องจักรเป็นประจำโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	- พนักงานต้องปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง	2	3	6	3 แผนสด (5) แผนควบคุม (10)
9. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถเข็นผิดเงื่อนไขด้วยความยากลำบาก	- ทำให้การปฏิบัติงานล่าช้า - พนักงานเกิดความเมื่อยล้าในการทำงาน	-	- มีการตรวจเช็ค / ตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของรถเข็นเป็นประจำ	2	2	4	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 10: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (5)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การบรรจุกล่อง การแพ็คกล่อง line Packing แผนก Production

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 20 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
10. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานที่เงินรถเงินไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ Black Support	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจากกระตุกสั่นหลังเคลื่อนตัวเกิดการสะสมเป็นระยะเวลานาน ทำให้เกิดความเมื่อยล้าในการทำงานเกิดการบาดเจ็บของกระดูกสันหลังมีผลต่อพนักงานในระยะยาว - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการอบรมพนักงานในการใช้รถเงินในการปฏิบัติงาน	- จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนนี้ ได้แก่ Black Support รองเท้านิรภัย เป็นต้น	3	3	9	3 แผนลค (4) แผนควบคุม (6)
11. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีพนักงานหรือบุคคลที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องใน line การผลิตเดินผ่านในขณะที่พนักงานกำลังเงินรถเงินที่บรรจุทุกผลิตภัณฑ์อยู่ แล้วมองไม่เห็นบุคคลที่กำลังเดินผ่าน	- เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - กล้องผลิตภัณฑ์ลั่วงหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - การขนส่งผลิตภัณฑ์ล่าช้า - เกิดอันตรายต่อบุคคล	- มีการให้สัญญาณเสียงในขณะที่ปฏิบัติงานเป็นระยะ - ห้ามบุคคลที่ไม่มีส่วนเกี่ยวข้องใน line การผลิตหรือ ไม่มีกิจธุระจำเป็นเดินผ่านใน ขณะที่มีการปฏิบัติงาน	-	2	2	4	2 แผนควบคุม (6)

ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (6)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนส่งสินค้าเพื่อส่งออก แผนก Shipping

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีคนภายนอก เดินผ่านเข้ามาใน line Shipping แล้วไม่ทราบว่ามียุทธโฟลล์คลิฟต์วิ่ง ผ่าน	- อาจเกิดอุบัติเหตุรถเฉี่ยวชน	- กำหนดความเร็วในการขับขี่ รถโฟลล์คลิฟต์ - มีป้ายเตือนให้บุคคลภายนอก ทราบว่าเป็นเขตที่มีรถโฟลล์คลิฟต์ วิ่งผ่าน โปรดระมัดระวัง	- พนักงานขับรถต้องขับด้วยความ ระมัดระวัง - บุคคลที่เดินเข้าไปใน line ต้องระมัดระวังรถวิ่งผ่าน	2	3	6	2 แผนควบคุม (1)
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานหรือ บุคคลภายนอกสูบบุหรี่เข้าไปใน บริเวณ line Shipping	- เกิดไฟไหม้ / ระเบิด	- มีป้ายเตือนความปลอดภัยตามที่ กฎหมายกำหนด - มีป้ายห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่ เก็บผลิตภัณฑ์	- มีการกำหนดพื้นที่ในการ สูบบุหรี่โดยเฉพาะและจัด ให้ห่างไกลจากคลังเก็บ ผลิตภัณฑ์ - มีบทลงโทษพนักงานที่ฝ่า ฝืนกฎระเบียบของบริษัทฯ	1	3	3	2 แผนควบคุม (1)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณประตู คอนเทนเนอร์ถูกรถโฟลล์คลิฟต์ชน	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - บริษัทต้องสูญเสียค่าใช้จ่าย ในการซ่อมแซม - พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บ	- จำกัดความเร็วในการขับ รถโฟลล์คลิฟต์	- ขับรถโฟลล์คลิฟต์ด้วยความ ระมัดระวัง	3	2	6	2 แผนควบคุม (1)

ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขังอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (6)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนส่งสินค้าเพื่อส่งออก แผนก Shipping

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานขับรถโฟล์คคลิฟชนเสา	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - พนักงานขับรถโฟล์คคลิฟอาจได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คคลิฟ	- พนักงานต้องขับรถด้วยความระมัดระวัง	3	2	6	2 แผนควบคุม (1)
5. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการบรรทุกกล่องผลิตภัณฑ์มากเกินไประดับที่พนักงานขับรถโฟล์คคลิฟจะสามารถมองเห็นได้สะดวก	- เกิดอุบัติเหตุเฉี่ยวชน - กล่องผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหาย - พนักงานอาจได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดมาตรฐานในการบรรทุกสิ่งของให้เหมาะสมกับระดับที่สามารถมองเห็นได้สะดวก - มีการให้สัญญาณเสียงแตรรถในขณะที่ขับขี่	- ขับรถโฟล์คคลิฟด้วยความระมัดระวัง	3	3	9	3 แผนลด (1) แผนควบคุม (3)
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าขณะชาร์ตแบตเตอรี่ ไม่ได้เปิดเบาะรถและไม่มีผู้ดูแล	- อาจเกิดการถูกไหม้ของแบตเตอรี่ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- ต้องเปิดเบาะรถทุกครั้งที่มีการชาร์ตแบตเตอรี่	- ควรมีผู้ดูแลในขณะที่มีการชาร์ตแบตเตอรี่ทุกครั้ง - มีบทลงโทษพนักงานที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบการปฏิบัติงาน	3	2	6	2 แผนควบคุม (2)

ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (6)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนส่งสินค้าเพื่อส่งออก แผนก Shipping

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
7. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการเคลื่อนย้ายเบตเตอร์โดยใช้วัสดุที่นำไฟฟ้าหรือมีบริเวณที่เป็นขั้วไฟฟ้าไม่มีฉนวนหุ้ม	- เกิดการสปาร์คของไฟฟ้าเกิดไฟไหม้ได้ หรืออาจเกิดระเบิดได้ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม	- ตรวจสอบเป็นระยะจากบริษัทที่ให้เช่าทุกๆ สัปดาห์	- การเคลื่อนย้ายเบตเตอร์ทุกครั้งควรใช้วัสดุที่มีฉนวนห่อหุ้มให้เรียบร้อย - ต้องมีการตรวจเช็คสภาพความพร้อมของฉนวนหุ้มไฟฟ้าเป็นประจำโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	1	3	3	2 แผนควบคุม (2)
8. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถรับขนผลิตภัณฑ์มีสภาพที่ไม่ปลอดภัย	- อาจเกิดอุบัติเหตุรถเฉี่ยวชน - โทรมัคนต์รถหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทฯ ได้รับความเสียหาย	- กำหนดความเร็วในการขับเคลื่อนรถบรรทุกผลิตภัณฑ์ - ตรวจเช็ค / ตรวจสอบสภาพรถก่อนเข้าภายในบริเวณทุกครั้ง	- ผู้ขับขี่รถต้องขับขี่ด้วยความระมัดระวัง	2	2	4	2 แผนควบคุม (2)
9. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดเรียงกล่องผลิตภัณฑ์ไม่เป็นระเบียบและมีการจัดเรียงที่สูงเกินไป	- เกิดอุบัติเหตุกล่องวัตถุติดหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- กำหนดมาตรฐานในการจัดเรียงกล่องวัตถุติด คือ ห้ามจัดเรียงกันเกิน 2 ชั้นของพาเลต	-	1	2	2	1

ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (6)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนส่งสินค้าเพื่อส่งออก แผนก Shipping

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
10. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ามีการจัดวาง วัสดุไวไฟไว้ใกล้กับบริเวณชาร์ต แบตเตอรี่	- อาจเกิดไฟไหม้ลุกลาม - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - เป็นอันตรายต่อชุมชนและ สิ่งแวดล้อม	- ห้ามมีวัสดุไวไฟอยู่ในบริเวณ Charge Bat (ไม่มีความจำเป็นใน การใช้วัสดุในการทำงาน)	- แยกวัสดุที่ติดไฟง่ายออก ให้ห่างไกลจากบริเวณที่ ชาร์ตแบตเตอรี่ - มีการตรวจความปลอดภัย ของแท่นชาร์ตแบตเตอรี่เป็น ประจำและมีการทำความ สะอาดอยู่เสมอ โดยกำหนด ผู้รับผิดชอบโดยชัดเจน	1	4	4	2 แผนควบคุม (2)
11. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพาเลตที่ใช้รอง กล่องวัตถุอันตรายไม่แข็งแรง	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก กล่องวัตถุอันตรายหล่นทับ	- มีการตรวจสอบความแข็งแรง ของพาเลตก่อนจัดวาง กล่องวัตถุอันตรายทุกครั้ง - มีการคัดแยกพาเลตที่ชำรุดออก		1	2	2	1

ตารางที่ 11: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If (6)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การขนส่งสินค้าเพื่อส่งออก แผนก Shipping

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
12. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานใส่ รองเท้าที่มีพื้นธรรมดาเดินเข้าไปใน line Shipping	- เกิดอุบัติเหตุลื่นหกล้ม - เป็นอันตรายต่อบุคคล	- จัดหารองเท้าให้ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานใน line Shipping	- จัดหารองเท้าให้ให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานใน line Shipping ทุกคน	1	2	2	1
13. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าภายในตู้คอน เทนเนอร์มีความมืดและพนักงาน ต้องอยู่ภายในตู้เป็นระยะเวลา มากกว่า 30 นาที หรือจนกว่าจะ บรรจุผลิตภัณฑ์เสร็จสิ้น	- พนักงานสูญเสียสมรรถภาพ การมองเห็นชั่วคราว - กล้องผลิตภัณฑ์อาจลวงหล่น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดอุบัติเหตุกล้องผลิตภัณฑ์ หล่นทับ - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - การขนส่งสินค้าล่าช้า	- มีการให้สัญญาณเสียงตลอดเวลา ที่มีการปฏิบัติงานภายในตู้คอน เทนเนอร์ทั้งเสียงแตรและเสียง ของผู้ที่อยู่ในตู้คอนเทนเนอร์ เช่น รอยกเปิดไฟในเวลาที่อยู่ใน ตู้ทุกครั้ง - กำหนดให้พนักงานที่เข้าไป เรียงผลิตภัณฑ์ภายในตู้สวมใส่ เครื่องแบบที่มองเห็น ได้ชัดเจน	- ควรมีการสับเปลี่ยน หมุนเวียนพนักงานในการ ปฏิบัติงานภายใน ตู้คอนเทนเนอร์ - ควรจัดทำป้ายหรือ สัญลักษณ์ที่เรืองแสงให้กับ พนักงานที่ปฏิบัติงานภายใน ตู้คอนเทนเนอร์ทุกคน เพื่อให้พนักงานขับรถโฟล์ค คลิฟต์หรือบุคคลภายนอก มองเห็นพนักงานที่อยู่ ภายใน ได้ชัดเจน	3	2	6	2 แผนควบคุม (8)

ตารางที่ 12: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (7)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ แผนก QA/QC.....

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด... วันที่ทำการศึกษา 21 พฤศจิกายน 2548.....

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
1. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าบริเวณผนัง ประตูห้อง Proxy / Aging มีการชน กระแทก	- อาจพังลงมา - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	-	- พนักงานต้องปฏิบัติงาน ด้วยความระมัดระวัง	1	2	2	1
2. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าเกิดไฟฟ้าช็อต กันขณะที่พนักงานกำลังตรวจเช็ค คุณภาพของผลิตภัณฑ์	- อาจเกิดประกายไฟและเกิดไฟ ลุกไหม้ขึ้น - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีสายกราวให้พนักงานใส่ขณะ ปฏิบัติงาน	- พนักงานต้องปฏิบัติงาน ด้วยความระมัดระวังและมี สมาธิในการปฏิบัติงาน	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)
3. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าไม่มีการ ตรวจเช็คอุปกรณ์ไฟฟ้าในบริเวณ สถานที่ทำงานอย่างสม่ำเสมอ	- อุปกรณ์ไฟฟ้าอาจชำรุดเสียหาย เกิดไฟฟ้าลัดวงจร	-	- มีการตรวจเช็คสภาพ อุปกรณ์ไฟฟ้าภายใน โรงงานอย่างสม่ำเสมอโดย ช่างผู้มีความชำนาญหรือ วิศวกรผู้มีความรู้ในเรื่องนี้ โดยเฉพาะ	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 12: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี What If Analysis

What If (7)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม การตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ แผนก QA/QC

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด วันที่ทำการศึกษา 21 พฤศจิกายน 2548

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้นตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุมอันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
4. จะเกิดอะไรขึ้นถ้าพนักงานที่เซ็นรถเงินไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ Black Support	- พนักงานได้รับบาดเจ็บจากกระดุกสันหลังเคลื่อนตัวเกิดการสะสมเป็นระยะเวลานาน ทำให้เกิดความเมื่อยล้าในการทำงานเกิดการบาดเจ็บของกระดุกสันหลังมีผลต่อพนักงานในระยะยาว - เกิดโรคจากการทำงาน	- มีการอบรมพนักงานในการใช้รถเงินในการปฏิบัติงาน	- จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานในส่วนนี้ ได้แก่ Black Support รองเท้านิรภัย เป็นต้น	3	3	9	3 แผนลด (4) แผนควบคุม (6)
5. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ารถเงินฝัดเงินไปด้วยความขากลำบาก	- ทำให้การปฏิบัติงานล่าช้า - พนักงานเกิดความเมื่อยล้าในการทำงาน	-	- มีการตรวจเช็ค / ตรวจสอบสภาพความพร้อมในการใช้งานของรถเงินเป็นประจำ	2	1	2	1
6. จะเกิดอะไรขึ้นถ้ากล่องโทรทัศน์หล่นลงพื้น	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - เกิดระเบิด - พนักงานได้รับบาดเจ็บ	- มีการตรวจเช็ค / ตรวจสอบเครื่องจักรเป็นประจำโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	- พนักงานต้องปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี FMEA

FMEA (1)

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

วันที่ทำการศึกษา 26 ตุลาคม 2548

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
<u>ระบบไฟฟ้ากำลัง</u> 1. หม้อแปลง 2. ตู้ไฟฟ้า (Moter Control Center : MCC) 3. สวิตช์เกียร์	- เกิดความผิดพลาดในระบบ และอุปกรณ์ป้องกันในระบบไม่ทำงาน	- Interlock / Protection System ไม่ทำงาน	- ไฟไหม้ที่ห้องไฟฟ้า (Switch Gear Room) หรือ อุปกรณ์ไฟฟ้า - อุปกรณ์เสียหาย - ทรัพย์สินของบริษัทฯ เสียหาย - เป็นอันตรายต่อบุคคล - ต้องหยุดการผลิตในบางส่วน	- การตรวจสอบด้วยสายตา กับหม้อแปลงไฟฟ้า - ตรวจสอบระบบป้องกันทางไฟฟ้าเป็นระยะ คือ การทำงานตามฟังก์ชั่นและการทำงานของระบบป้องกัน เช่น รีเลย์อินเตอร์ล๊อค - การดำเนินการต้องทำโดยช่างหรือวิศวกรผู้ชำนาญและมีความรู้ในด้านนี้โดยเฉพาะ	2	4	8	3 แผนลค (5) แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี FMEA FMEA (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ระบบไฟฟ้า ภายใน โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 26 ตุลาคม 2548

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
ระบบไฟฟ้ากำลัง (ต่อ) 4. น้ำมันในหม้อแปลง	- เสื่อมสภาพการเป็นฉนวน	- น้ำมันหมดอายุ / มี ความชื้นเข้าไปใน หม้อแปลง	- ไฟฟ้าช็อตในหม้อแปลง ต้องหยุดการผลิตบางส่วน	- เก็บตัวอย่างน้ำมันหม้อ แปลงตรวจสอบตามกำหนด - ตรวจสอบ / เปลี่ยนสารดูด ความชื้น	1	4	4	2 แผนควบคุม (9)
5. พัฒนาระบาย ความร้อน	- ชำรุด	- แบรีงไบพัดหรือ มอเตอร์ชำรุด	- หม้อแปลงร้อนขึ้นและ ระบบ Plarm หรือ Interlock ไม่ทำงานอาจเกิดไฟไหม้ - ต้องหยุดการผลิตบางส่วน	- บำรุงรักษาพัฒนาระบาย ความร้อนโดยช่างผู้ชำนาญ และมีความรู้ในเรื่องนี้ โดยเฉพาะ	1	4	4	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี FMEA.....

FMEA (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมระบบไฟฟ้า.....ภายในโรงงานโรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด..

วันที่ทำการศึกษา26 ตุลาคม 2548.....

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
อุปกรณ์ไฟฟ้า 1. ตู้ควบคุมไฟฟ้า	- สายไฟช็อตกัน - อุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ได้คุณภาพ	- การเก็บสายที่อยู่ในตู้ไม่เรียบร้อย - อุปกรณ์ไฟฟ้าเสื่อมสภาพ	- เกิดการลุกไหม้ของไฟฟ้าทำให้ไฟดับ - ทรัพย์สินของบริษัทฯเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ต้องหยุดการผลิตบางส่วน - สูญเสียเวลาในการปฏิบัติงาน	- มีการตรวจเช็คตู้ควบคุมไฟฟ้าอยู่เป็นประจำโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	2	4	8	3 แผนลด (5) แผนควบคุม (9)
2. เครื่องใช้ไฟฟ้าที่ใช้อุปโภคบริโภคภายในโรงงาน เช่น เครื่องทำน้ำเย็น	- ไฟฟ้ารั่วไหล - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - ชั่วรูป	- อุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ได้ต่อสายดินและสายขาด - สกปรกมีฝุ่นมาก - เสื่อมสภาพ ขาดการบำรุงรักษา	- อาจทำให้ไฟฟ้าช็อตเมื่อมีพนักงานไปถูกเครื่องจักร - ทรัพย์สินของบริษัทฯเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล	- บำรุงรักษาโดยช่างผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อรับอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี FMEA.....

FMEA (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมระบบไฟฟ้า ภายในโรงงานโรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด.....

วันที่ทำการศึกษา 26 ตุลาคม 2548.....

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
อุปกรณ์ไฟฟ้า (ต่อ) 3. เครื่องตัดหลักไฟฟ้า	- ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - สายไฟขาด - สะเก็ดไฟกระเด็น	- อุปกรณ์ชำรุด - ไม่ได้สวมอุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	- อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก การถูกใบมีดเฉียด / เฉือน / ตัดส่วนของร่างกาย - บริษัทฯต้องเสียค่าใช้จ่าย ในการรักษาพยาบาล	- มีการตรวจเช็คความ ปลอดภัยของเครื่องตัดหลัก ไฟฟ้าเป็นประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตาม กฎข้อบังคับในการใช้ เครื่องมืออย่างเคร่งครัด	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)
4. หินเจียรไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - ส่วนของร่างกายสัมผัสกับ ใบเจียร	- อุปกรณ์ชำรุด - เครื่องมือเสื่อม คุณภาพ - สกปรกมีฝุ่นเกาะ - ขาดการบำรุงรักษา	- ทรัพย์สินบริษัทฯเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก หินเจียรหล่นทับเท้า	- การตรวจเช็คความ ปลอดภัยของหินเจียรไฟฟ้า เป็นประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตาม กฎข้อบังคับในการใช้ เครื่องมืออย่างเคร่งครัด	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 13: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี FMEA.....

FMEA (1)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมระบบไฟฟ้า ภายในโรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด.....

วันที่ทำการศึกษา 26 ตุลาคม 2548.....

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
อุปกรณ์ไฟฟ้า (ต่อ) 5.อุปกรณ์ติดตั้งต่อเติม Support ที่แขวนอยู่ตาม เพดานโรงงาน	- อุปกรณ์ลวงหล่น - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด	- อุปกรณ์ที่ถูกติดตั้งมี น้ำหนักมากทำให้การ ยึด Support ไม่ดีและไม่ แข็งแรง	- ทรัพย์สินบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ หรือเสียชีวิต	- มีการตรวจเช็คอุปกรณ์และ การยึดติดตั้งอุปกรณ์ต้อง แน่นหนาและทำเป็นประจำ โดยช่างผู้ชำนาญและมี ความรู้ในเรื่องนี้	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)
6.จุดเชื่อมต่อและติดตั้ง ชุดปลั๊กไฟฟ้าที่อยู่ตาม ผนังและพื้นห้อง	- ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - ไฟฟ้ารั่ว	- เสื่อมสภาพ - มีการเหยียบเวลา พนักงานเดินผ่านหรือ ถูกรถเข็นทับ /ชน - สายไฟเปลือย / ชำรุด	- ไฟฟ้าดับ - เกิดการระเบิด - ทรัพย์สินบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - เกิดประกายไฟ / ไฟไหม้	- มีการต่อสายดินและเก็บ สายให้เรียบร้อย - ติดตั้งป้ายบอกตำแหน่งให้ ระมัดระวังจุดที่ทำการติดตั้ง - บำรุงรักษาเป็นประจำ	2	4	8	3 แผนลด (6) แผนควบคุม (9)
7. เครื่องเชื่อมไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว / ขาด - ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - แสงสะท้อนเข้าตา	- ไม่ได้สวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วน บุคคล - สกปรกมีฝุ่นเกาะ - เสื่อมสภาพขาดการ บำรุงรักษา	- อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บจาก ไฟฟ้าดูด - พนักงานสูญเสีย สมรรถภาพการมองเห็น	- การตรวจเช็คความ ปลอดภัยของเครื่องเชื่อม ไฟฟ้าเป็นประจำ - ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตาม กฎข้อบังคับในการใช้ เครื่องมืออย่างเคร่งครัด	2	3	6	2 แผนควบคุม (9)

ตารางที่ 14: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขจัดอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี.....FMEA..... FMEA (2)

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

วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548.....

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง
1. Palletizer	- เครื่องจักรปล่อยชิ้นงานไม่ตรงจุด - เครื่องจักรทำงานช้าช้อน - เครื่องจักรชนรถเข็น Pallet ใน line - เครื่องจักรเกิดขัดข้องด้วยกลไกของเครื่องจักรเอง	- ระบบควบคุมในตัวเครื่องจักรมีปัญหา - ความประมาทของพนักงานเข็นรถเข้าใกล้เครื่องจักรมากเกินไป	- ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อนักผลิต - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ผลิตภัณฑ์ที่ได้ไม่ตรงตามเป้าที่ตั้งไว้ - ต้องหยุดการผลิตบางส่วน	- ตรวจสอบเช็คสภาพของตัวควบคุมเป็นประจำโดยช่างหรือวิศวกรผู้ชำนาญและมีความรู้ในเรื่องนี้ - สร้างเขตแนวป้องกันห้ามบุคคลเข้าใกล้เกินกว่าเขตแนวที่กำหนด	2	2	4	2 แผนควบคุม (10)
2..Lifter	- โทรท์สั่นหล่นจากด้านบนลงมาด้านล่าง - เกิดอุบัติเหตุขณะซ่อมแซมเครื่องจักร	- จอโทรท์สั่นหลุดออกจากล้อของพาเลต - สายไฟของโทรท์สั่นเกี่ยวกับ lift	- ทรัพย์สินบริษัทเสียหาย - อันตรายต่อนักผลิต - ชิ้นงานได้รับความเสียหาย - ต้องหยุดกระบวนการผลิตบางส่วน - สูญเสียเวลาในการผลิต - ผลิตภัณฑ์ที่ได้ไม่ตรงตามเป้าที่ตั้งไว้	- ผู้ปฏิบัติงานต้องระมัดระวังเรื่องการปฏิบัติงาน - ศึกษาระบบงานที่ต้องแก้ไขและทำการวางแผนการดำเนินงาน	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 14: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อขี้งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธีFMEA..... FMEA (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรมระบบสนับสนุนการผลิต ภายในโรงงานโรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด.....

วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548.....

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
3. Vacuum Balaman	- จอ CRT หล่นถูกพนักงานขณะปฏิบัติงาน - Balaman เหวี่ยงถูกพนักงานขณะยกจอ CRT - Balaman คัดตัวถูกพนักงานขณะปฏิบัติงาน - อุปกรณ์ชำรุดเสียหาย	- เครื่องจักรเสื่อมสภาพ - เครื่องจักรเกิดขัดข้องด้วยกลไกของเครื่องจักรเอง	- เกิดระเบิด - จอ CRT หล่นถูกพนักงาน พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย - ชี้นงานเกิดปัญหาได้รับความเสียหาย - อันตรายต่อบุคคล	- มีการตรวจเช็คสภาพของเครื่องจักรอยู่เสมอ - มีการควบคุมดูแลการทำงานให้ได้ตามเวลาที่กำหนด - พนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯ อย่างเคร่งครัดและระมัดระวังเรื่องการทำงาน - มีการอบรมให้ความรู้ความเข้าใจแก่พนักงานที่เข้าทำงานใหม่เกี่ยวกับการทำงานกับเครื่องจักร	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

ตารางที่ 14: ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อป้องกันอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยวิธี FMEA FMEA (2)

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ระบบสนับสนุนการผลิต ภายในโรงงาน โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

วันที่ทำการศึกษา 27 ตุลาคม 2548

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง
4. Robot Packing	- จอโทรทัศน์หล่นขณะ เครื่องจักรกำลังยก จอโทรทัศน์ลงกล่อง	- จอโทรทัศน์ของ เครื่องจักรไม่สมบูรณ์ - เครื่องจักรเสื่อมสภาพ - เครื่องจักรเกิดขัดข้อง ด้วยกลไกของ เครื่องจักรเอง - การเหวี่ยงตัวของ เครื่องจักรแรงเกินไป	- ทรัพย์สินของบริษัทฯ เสียหาย - อันตรายต่อบุคคล - พนักงานได้รับบาดเจ็บ - ต้องหยุดการผลิตใน บางส่วน	- มีการตรวจเช็คสภาพการ ใช้งานของเครื่องจักรเป็น ประจำ - มีการป้องกันในกรณีที่ เครื่องชำรุดหรือขัดข้อง พนักงานที่ปฏิบัติงานห้าม แก้ไขซ่อมแซมเองต้องให้ ช่างผู้ชำนาญการและมี ความรู้ในเรื่องนี้โดยเฉพาะ เท่านั้น	2	3	6	2 แผนควบคุม (10)

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง



ตารางที่ 15: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (1)

หน่วยงานแผนก Material การจัดซื้อ และแผนก Shipping การจัดส่งสินค้า รายละเอียด กระบวนการจัดซื้อและจัดส่งวัตถุดิบเข้าเก็บในคลังวัตถุดิบ และจัดส่งให้ฝ่าย Production กระบวนการจัดรับและจัดส่งผลิตภัณฑ์โทรทัศน์

วัตถุประสงค์เพื่อลดความเสี่ยงภัยที่อาจเกิดขึ้นจากการจัดเก็บและขนถ่ายวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์โทรทัศน์

เป้าหมายอุบัติเหตุขณะขนถ่ายวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ด้วยรถโฟล์คลิฟต์ = ศูนย์

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	ดำเนินการจัดอบรมเรื่องการขับรถโฟล์คลิฟต์อย่างปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถโฟล์คลิฟต์ทุกคน	จป. หัวหน้างาน	1-28 กุมภาพันธ์ 49	จป. วิชาชีพ	-
2.	ดำเนินการจัดอบรมเรื่องการขับรถขึ้นไฟฟ้าอย่างปลอดภัยให้กับพนักงานขับรถขึ้นไฟฟ้าทุกคน	จป. หัวหน้างาน	1-28 กุมภาพันธ์ 49	จป. วิชาชีพ	-
3.	ออกระเบียบและข้อควรปฏิบัติในการขับรถโฟล์คลิฟต์และรถขึ้นไฟฟ้าให้ปลอดภัยและถูกวิธี	จป. หัวหน้างาน	1-28 กุมภาพันธ์ 49	จป. วิชาชีพ	-

ตารางที่ 16: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (2)

หน่วยงาน แผนก Material การจัดซื้อ รายละเอียด การชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟต์และการดูแลตรวจตราบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่
วัตถุประสงค์ เพื่อลดความเสี่ยงภัยที่อาจเกิดขึ้นจากการระเบิด / ไฟไหม้ของแบตเตอรี่
เป้าหมาย ลดความเสี่ยงต่อการเกิดระเบิด / ไฟไหม้ = ศูนย์

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	กำหนดและแต่งตั้ง ผู้ดูแลตรวจตราบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่ประจำ	เจ้าหน้าที่ขับ รถโฟล์คลิฟต์	1-31 ธันวาคม 48	หัวหน้างานแผนกจัดซื้อ	-
2.	กำหนดแผนการตรวจสอบ / ตรวจสอบเช็คสภาพความพร้อมของ ฉนวนหุ้มไฟฟ้าประจำทุกสัปดาห์	เจ้าหน้าที่ซ่อม บำรุง	1-31 ธันวาคม 48	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง หัวหน้าแผนกจัดซื้อ	-
3.	กำหนดการตรวจสอบสภาพรถก่อนอนุญาตเข้าในโรงงาน - ล้อ - ตัวถัง - ตัวเครื่องยนต์	เจ้าหน้าที่ขับ รถโฟล์คลิฟต์	1-31 ธันวาคม 48	หัวหน้างานแผนกจัดซื้อ จป. วิชาชีพ	-
4.	กำหนดการตรวจสอบความปลอดภัยประจำเดือนของ แท่นชาร์ตแบตเตอรี่	หัวหน้างานแผนก จัดซื้อ	1-31 ธันวาคม 48	ผู้จัดการแผนกจัดซื้อ จป. วิชาชีพ	-

ตารางที่ 17: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (3)

หน่วยงาน แผนก Material การจัดซื้อ รายละเอียด กระบวนการจัดซื้อและขนส่งวัตถุดิบเข้า — ออกภายใน line Material
วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันและลดโอกาสในการสัมผัสและการสูดหายใจเอาฝุ่นละอองเข้าไปโดยตรงของพนักงาน
เป้าหมาย มีมาตรการป้องกันและควบคุมการสูดหายใจเอาฝุ่นละอองเข้าไปโดยตรงของพนักงานภายใน 31 มกราคม 2549

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	กำหนดการปรับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานในการปฏิบัติงาน	หัวหน้างานแผนก จัดซื้อ	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการแผนกจัดซื้อ จป.วิชาชีพ	-
2.	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personnel Protection Equipment: PPE) ที่เหมาะสมกับลักษณะการปฏิบัติงานให้กับพนักงานทุกคน	หัวหน้างานแผนก จัดซื้อ	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการแผนกจัดซื้อ จป.วิชาชีพ	-

ตารางที่ 18: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (4)

หน่วยงาน Production ฝ่ายผลิต รายละเอียด กระบวนการผลิตโทรทัศน์ใน line Production (อันตรายจากการปฏิบัติงาน)

วัตถุประสงค์ เพื่อลดความเสี่ยงจากการปฏิบัติงาน

เป้าหมาย อุบัติเหตุและการบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและความเสียหายของบริษัทฯ = ศูนย์

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	มีการอบรมทักษะการปฏิบัติงานในทุกส่วนของ line การผลิตให้กับพนักงานใหม่และเก่าทุกคนเป็นประจำ	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการแผนกผลิต จป.วิชาชีพ	-
2.	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Personnel Protection Equipment: PPE) ที่เหมาะสมกับลักษณะการปฏิบัติงานให้กับพนักงานที่มีความเสี่ยงทุกคน	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการแผนกผลิต จป.วิชาชีพ	-
3.	จัดอบรมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานทั้งเก่าและใหม่ทุกคน	จป.หัวหน้างาน	1-31 มกราคม 49	จป.วิชาชีพ	-
4.	จัดทำสถานที่จัดเก็บสารเคมีให้มีฉลากและเป็นสัดส่วนพร้อมจัดทำป้ายเตือนอันตราย	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	1-31 ธันวาคม 48	จป.วิชาชีพ	-
5.	จัดทำป้ายเตือนภัยให้ระวางรถขึ้นใน line การผลิต	จป.หัวหน้างาน	1-31 ธันวาคม 48	จป.วิชาชีพ	-

ตารางที่ 19: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (5)

หน่วยงาน แผนกซ่อมบำรุง รายละเอียด ระบบไฟฟ้า (ระเบิด / ไฟไหม้)

วัตถุประสงค์ เพื่อลดความเสี่ยงจากการระเบิด / ไฟไหม้ จากระบบไฟฟ้า

เป้าหมาย ลดความเสี่ยงต่อการเกิดระเบิด / ไฟไหม้ = ศูนย์

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	จัดทำแผนการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี (Yearly Inspection) - MCC (Motor Control Center) - หม้อแปลง - รีเลย์ป้องกันระบบไฟฟ้าแรงสูง - ลานไถไฟฟ้า (Switch Yard) - อินเตอร์ล๊อคของระบบป้องกันไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุง	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง จป.วิชาชีพ	-
2.	จัดทำแผนการตรวจเช็ค / ตรวจสอบ ความปลอดภัยของตู้ควบคุมไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุง	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง จป.วิชาชีพ	-

ตารางที่ 20: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด (6)

หน่วยงาน แผนซ่อมบำรุง รายละเอียด ระบบสนับสนุนการผลิตใน line Production

วัตถุประสงค์ เพื่อลดโอกาสการเกิดอุบัติเหตุและการบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานของพนักงานใน line Production

เป้าหมาย 1.อุบัติเหตุและการบาดเจ็บจากการปฏิบัติงาน = ศูนย์.....

..... 2.ซ่อมแซมระบบการทำงานของเครื่องจักรและอุปกรณ์ไฟฟ้าใน line Production ให้ใช้งานได้อยู่เสมอ.....

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ
1.	กำหนดการตรวจเช็ค / ตรวจสอบและทำการทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิด	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุง	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง จป.วิชาชีพ	-
2.	กำหนดการตรวจสอบความปลอดภัยของอุปกรณ์ไฟฟ้าใน line Production	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุง	1-31 มกราคม 49	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง จป.วิชาชีพ	-
3.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คสภาพความพร้อมของเครื่อง Palletizer	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อมบำรุง	1-31 ธันวาคม 48	ผู้จัดการฝ่ายซ่อมบำรุง จป.วิชาชีพ	-

ตารางที่ 21: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (1)

หน่วยงาน แผนกจัดซื้อวัตถุดิบและแผนกจัดส่งผลิตภัณฑ์ รายละเอียด การเดินเข้า – ออกและการปฏิบัติงานใน line Material และ line Shipping

วัตถุประสงค์ เพื่อลดอุบัติเหตุการเกี่ยวชนและจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟไหม้ / การระเบิดใน line Material และ line Shipping

เป้าหมาย อุบัติเหตุเกี่ยวชน การเกิดไฟไหม้ / ระเบิดภายในโรงงาน = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	การปฏิบัติงานตามระเบียบข้อปฏิบัติงาน - การสูบบุหรี่ในสถานที่ที่จัดไว้ให้ - การปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง	- พนักงาน แผนกจัดซื้อ - พนักงาน แผนกจัดส่งสินค้า	รายละเอียดตามระเบียบการ ปฏิบัติงาน	มีการปฏิบัติตามรายละเอียด ทั้งหมดที่กำหนดไว้ในระเบียบ การ	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง สินค้า
2.	จัดทำป้ายเตือนภัยให้กับพนักงานและบุคคลภายนอกที่รับทราบ - ป้ายห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณที่ปฏิบัติงาน - ป้ายเตือนให้ระมัดระวังรถโฟล์คลิฟต์และรถเข็นไฟฟ้า	จป.หัวหน้างาน	ป้ายเตือนภัย	มีการปฏิบัติตามรายละเอียด ทั้งหมดที่กำหนดไว้ในระเบียบ การ	จป.วิชาชีพ
3.	กำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟต์และรถเข็นไฟฟ้า	พนักงานขับ รถโฟล์คลิฟต์และ พนักงานขับรถเข็น ไฟฟ้า	ข้อควรปฏิบัติการขับขี่รถ โฟล์คลิฟต์และรถเข็นไฟฟ้า อย่างปลอดภัย	- มีการดำเนินการตามรายละเอียด ระเบียบ ข้อปฏิบัติการขับขี่ รถโฟล์คลิฟต์และรถเข็นไฟฟ้า อย่างปลอดภัย - ปรับค่าจ้างพนักงานที่ทำ เสียหาย	จป.วิชาชีพ
4.	กำหนดเส้นทางเดินรถในโรงงาน	จป.หัวหน้างาน	- เส้นทางที่กำหนดให้เดินรถ - ป้ายจราจร	รถที่เข้ามาในโรงงานสามารถใช้ เส้นทางได้ถูกต้องตามที่กำหนด	จป.วิชาชีพ

ตารางที่ 22: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (2)

หน่วยงาน แผนจัดซื้อวัตถุดิบและแผนจัดส่งผลิตภัณฑ์ รายละเอียด การชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟต์และการดูแลตรวจตราบริเวณแท่นชาร์ตแบตเตอรี่

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน ควบคุมและลดความเสี่ยงภัยจากการเกิดไฟไหม้ / การระเบิดภายในโรงงาน

เป้าหมาย อุบัติเหตุเกี่ยวกับ การเกิดไฟไหม้ / ระเบิดภายในโรงงาน = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	การตรวจสอบ / ตรวจเช็คสภาพรถโฟล์คลิฟต์ก่อนปฏิบัติงาน - ตัวถัง / เครื่องยนต์ - ยาง / ล้อ - ท่อไอเสีย - สภาพทั่วไป	พนักงานขับรถ โฟล์คลิฟต์	สภาพรถตามรายการกำหนด	สภาพรถต้องอยู่ในเกณฑ์กำหนด ก่อนปฏิบัติงานทุกครั้ง	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง ผลิตภัณฑ์
2.	ขณะชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟต์ต้องเปิดเบาะทุกครั้ง	พนักงานขับรถ โฟล์คลิฟต์	การชาร์ตแบตเตอรี่	รถมีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้ง เมื่อเริ่มปฏิบัติงาน	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง ผลิตภัณฑ์
3.	ห้ามมีการเคลื่อนย้ายแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟต์โดยใช้วัสดุที่ไม่มี ฉนวนหุ้ม	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง สินค้า	กฎระเบียบในการปฏิบัติงาน	- มีการดำเนินการตามรายละเอียด ระเบียบข้อปฏิบัติงานครบถ้วน	- ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ - ผู้จัดการฝ่ายจัดส่ง ผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 22: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (2)

หน่วยงาน แผนกจัดซื้อวัตถุดิบและแผนกจัดส่งผลิตภัณฑ์ รายละเอียด การชาร์ตแบตเตอรี่รถโฟล์คลิฟต์และการดูแลตรวจตราบริเวณแท่นชาร์ตแบตเตอรี่

วัตถุประสงค์ เพื่อป้องกัน ควบคุมและลดความเสี่ยงภัยจากการเกิดไฟไหม้ / การระเบิดภายในโรงงาน

เป้าหมาย อุบัติเหตุเฉี่ยวชน การเกิดไฟไหม้ / ระเบิดภายในโรงงาน = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
4.	การตรวจเช็ค / ตรวจสอบสภาพความพร้อมของฉนวนหุ้มไฟฟ้า	- เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อม บำรุง - บริษัทผู้รับเหมา	แท่นชาร์ตแบตเตอรี่	มีสภาพพร้อมใช้งานอยู่ ตลอดเวลา	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง ผลิตภัณฑ์
5.	ห้ามมีวัตถุไวไฟอยู่ในบริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่	พนักงานทุกคน	ห้ามนำวัตถุไวไฟเข้าใกล้ บริเวณที่ชาร์ตแบตเตอรี่	มีบทลงโทษผู้ที่ฝ่าฝืน	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง ผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 23: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (3)

หน่วยงาน แผนกจัดซื้อวัตถุดิบและแผนกจัดส่งผลิตภัณฑ์รายละเอียด การรับ – จ่ายวัตถุดิบและการรับ – จ่าย และขนส่งผลิตภัณฑ์โดยรถโฟล์คลิฟต์

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการควบคุม ป้องกัน และลดโอกาสในการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงาน

เป้าหมาย อุบัติเหตุจากการปฏิบัติงาน = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	กำหนดมาตรฐานการบรรทุกสิ่งของให้เหมาะสมกับระดับที่ สามารถมองเห็นได้สะดวก	หัวหน้างาน	การบรรทุกสิ่งของ	การบรรทุกสิ่งของอย่างเหมาะสม	- ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ - ผู้จัดการฝ่ายจัดส่ง ผลิตภัณฑ์
2.	ระเบียบการปฏิบัติงานขณะขับขีรถโฟล์คลิฟต์ - การให้สัญญาณแตรรถขณะขับขี	พนักงานขับรถ โฟล์คลิฟต์ทุกคน	การขับขีรถโฟล์คลิฟต์	การปฏิบัติตามระเบียบการขับขี รถโฟล์คลิฟต์อย่างเคร่งครัด	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ - หัวหน้าแผนกจัดส่ง ผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 24: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (4)

หน่วยงาน แผนกจัดซื้อวัตถุดิบ รายละเอียด การจัดเรียงกล่องวัตถุดิบ
 วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันอุบัติเหตุ และความเสียหายของทรัพย์สินบริษัทจากการจัดเรียงวัตถุดิบ
 เป้าหมาย อุบัติเหตุและทรัพย์สินของบริษัทเสียหาย = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	กำหนดมาตรฐานในการจัดเรียงกล่องวัตถุดิบ	หัวหน้างาน	การจัดเรียงกล่องวัตถุดิบ	มีการดำเนินงานตามมาตรฐานที่ กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด	- ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ
2.	มีการตรวจสอบความคงทนแข็งแรงของพาเลตและคัตแบกพาเลต ที่ไม่แข็งแรงออก	พนักงานที่ปฏิบัติงาน	การตรวจสอบและคัตแบก พาเลต	พาเลตมีสภาพที่แข็งแรงคงทน เสมอเมื่อใช้งาน	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ
3.	มีการตรวจสอบความคงทนแข็งแรงของโฟมและคัตแบกโฟมที่ไม่ แข็งแรงออก	พนักงานที่ปฏิบัติงาน	การตรวจสอบและคัตแบก โฟม	โฟมมีสภาพที่แข็งแรงคงทนเสมอ เมื่อใช้งาน	- หัวหน้าแผนกจัดซื้อ

ตารางที่ 25: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (5)

หน่วยงาน แผนกจัดซื้อวัตถุดิบ รายละเอียด การรับ – จ่าย วัตถุดิบภายใน line Material
 วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันในการสูญหายโจรสลัดของเข้าไปโดยตรงของพนักงาน
 เป้าหมาย โอกาสในการสูญหายโจรสลัดของเข้าไปโดยตรง = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	จัดอบรมเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อย่างถูกวิธี	จป.วิชาชีพ	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี และเหมาะสมกับลักษณะงาน	- ผู้จัดการส่วนความ ปลอดภัย
2.	จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับ ลักษณะงานที่ปฏิบัติ	หัวหน้าแผนกจัดซื้อ	จัดหาอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลให้ เหมาะสมกับงาน	พนักงานได้รับอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสม กับลักษณะงานที่ปฏิบัติ	- ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ - จป.วิชาชีพ
3.	จัดสถานที่พักผ่อนให้กับพนักงานอย่างเป็นสัดส่วน	หัวหน้าแผนกจัดซื้อ	สถานที่พักผ่อนของ พนักงาน	พนักงานไม่เจ็บป่วยจากการสูญ หายโจรสลัดของเข้าไป	- ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ

ตารางที่ 26: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (6)

หน่วยงาน ฝ่ายผลิต รายละเอียด กระบวนการผลิตโทรทัศน์ภายใน line Production

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันควบคุมการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและการสูญเสียทรัพย์สินของบริษัทฯ

เป้าหมาย อุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและทรัพย์สินของบริษัทฯ = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	จัดอบรมทักษะการปฏิบัติงานในทุกส่วนของ line การผลิตให้กับ พนักงานใหม่ทุกคน	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	อบรมพนักงานใหม่	พนักงานมีทักษะในการ ปฏิบัติงาน	- ผู้จัดการฝ่ายการ ผลิต
2.	จัดอบรมเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่าง ถูกวิธี - รองเท้านิรภัย - หมวกนิรภัย - แว่นตานิรภัย - หน้ากากกรองฝุ่นละอองและป้องกันสารเคมี - ปลั๊กอุดหู - อุปกรณ์ป้องกันหลัง (Black Support) - ถุงมือ	จป.วิชาชีพ	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล	พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี และเหมาะสมกับลักษณะงานที่ ปฏิบัติ	- ผู้จัดการส่วนความ ปลอดภัย

ตารางที่ 26: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (6)

หน่วยงานฝ่ายผลิต.....รายละเอียดกระบวนการผลิตโทรทัศน์ภายใน line Production.....

วัตถุประสงค์เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันควบคุมการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและการสูญเสียทรัพย์สินของบริษัทฯ.....

เป้าหมายอุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและทรัพย์สินของบริษัทฯ = ศูนย์.....

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
3.	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานในส่วนที่ ปฏิบัติงานเสี่ยงภัย - รองเท้านิรภัย - หมวกนิรภัย - แว่นตานิรภัย - หน้ากากกรองฝุ่นละอองและป้องกันสารเคมี - ปลั๊กอุดหู - อุปกรณ์ป้องกันหลัง (Black Support) - ถุงมือ	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล	พนักงานได้รับอุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล ทุกคนที่เสี่ยงภัย	- ผู้จัดการฝ่ายผลิต - จป.วิชาชีพ
4.	จัดอบรมทักษะการปฏิบัติงานในทุกส่วนของ line การผลิตให้กับ พนักงานทุกคนทั้งเก่าและใหม่อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	การอบรมพนักงานทั้งเก่า และใหม่	พนักงานมีทักษะการปฏิบัติงาน ในทุกส่วนของ line การผลิต	- ผู้จัดการฝ่ายผลิต

ตารางที่ 26: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (6)

หน่วยงาน ฝ่ายผลิต รายละเอียด กระบวนการผลิตโทรทัศน์ภายใน line Production

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันควบคุมการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและการสูญเสียทรัพย์สินของบริษัทฯ

เป้าหมาย อุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการปฏิบัติงานและทรัพย์สินของบริษัทฯ = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5.	จัดสวัสดิการแลกเปลี่ยนและยืม – คัดสรรเครื่องแบบพนักงาน	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	เครื่องแบบพนักงาน	พนักงานปฏิบัติงานด้วยความ ปลอดภัย	- ผู้จัดการฝ่ายผลิต - หัวหน้าฝ่ายธุรการ บุคคล
6.	กำหนดช่วงเวลาในการพักเบรกให้กับพนักงาน	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	เวลาพักเบรก	พนักงานได้พักผ่อนหลังจากการ ปฏิบัติงานมาเป็นเวลานาน	- ผู้จัดการฝ่ายผลิต

ตารางที่ 27: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (7)

หน่วยงาน ฝ่ายผลิต รายละเอียด Solder กระบวนการบัดกรีใน line Production

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันควบคุม แก้ไขและลดโอกาสการสูญหายใจและการสัมผัสสารตะกั่วโดยตรงของพนักงาน

เป้าหมาย โอกาสในการสูญหายใจและสัมผัสสารตะกั่วโดยตรง = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	จัดทำ Hood เพื่อดูดไอตะกั่ว	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อม บำรุง	Hood ดูดไอตะกั่ว	พนักงานปลอดภัยจากการ ปฏิบัติงาน	จป.วิชาชีพ
2.	จัดทำการ์ดป้องกันการแพร่กระจายของสารตะกั่ว	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อม บำรุง	การ์ดป้องกัน	พนักงานไม่ได้รับพิษจากตะกั่ว	จป.วิชาชีพ
3.	จัดทำภาชนะในการบรรจุสารตะกั่วให้แน่นหนาป้องกันหกหล่น	เจ้าหน้าที่ฝ่ายซ่อม บำรุง	ภาชนะบรรจุสารตะกั่ว	ไม่มีสารตะกั่วหกหล่นในที่ ปฏิบัติงาน	-หัวหน้างานฝ่ายผลิต -จป.วิชาชีพ
4.	จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้เหมาะสมกับลักษณะ งานที่ปฏิบัติ - หน้ากากป้องกันสารตะกั่วชนิดพิเศษ	หัวหน้างานฝ่ายผลิต	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	พนักงานได้รับหน้ากากป้องกัน สารตะกั่วทุกคนที่ปฏิบัติงานเสี่ยง ภัย	- ผู้จัดการฝ่ายผลิต - จป.วิชาชีพ

ตารางที่ 28: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (8)

หน่วยงาน ฝ่ายจัดส่งผลิตภัณฑ์ รายละเอียด การรับ - ส่งผลิตภัณฑ์โทรทัศน์

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกันควบคุมอุบัติเหตุใน line Shipping

เป้าหมาย อุบัติเหตุใน line Shipping = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	จัดอบรมเรื่องการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้ เหมาะสมกับลักษณะงานและสวมใส่อย่างถูกวิธี - รองเท้านิรภัย	จป.วิชาชีพ	อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล	พนักงานปลอดภัยจากการ ปฏิบัติงาน	ผู้จัดการส่วนความ ปลอดภัย
2.	จัดหารองเท้านิรภัยให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานเสี่ยงภัย	หัวหน้างานฝ่ายจัดส่ง ผลิตภัณฑ์	รองเท้านิรภัย	พนักงานที่ปฏิบัติงานเสี่ยงได้สวม ใส่รองเท้านิรภัยทุกคน	- ผู้จัดการฝ่ายจัดส่ง ผลิตภัณฑ์ - จป.วิชาชีพ
3.	- การให้สัญญาณเสียงตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานภายใน ตู้คอนเทนเนอร์ - รถโฟล์คลิฟต์ทุกคันต้องเปิดไฟในเวลาที่อยู่ในตัว	พนักงานที่ปฏิบัติงาน	การปฏิบัติงานภายในตู้คอน เทนเนอร์	- มีการดำเนินการตามข้อปฏิบัติ ในการปฏิบัติงานอย่างเคร่งครัด	- หัวหน้างานฝ่าย จัดส่งผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 29: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (9)

หน่วยงาน ฝ่ายซ่อมบำรุงรักษา รายละเอียด ระบบไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ภายใน โรงงาน 1 (อันตรายจากอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด / ไฟฟ้าลัดวงจร)

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร

เป้าหมาย การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	กำหนดแบบฟอร์มแจ้งการซ่อมบำรุงรักษาอุปกรณ์ไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพการใช้งานของ อุปกรณ์ไฟฟ้า	มีสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา	หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง
2.	จัดทำแผนฉุกเฉินกรณีเกิดไฟไหม้ / ไฟฟ้าลัดวงจร / เกิดระเบิด	จป.วิชาชีพ	แผนฉุกเฉิน	มีการดำเนินการตามแผน ครบถ้วน	ผู้จัดการส่วนความ ปลอดภัย
3.	มีการต่อสายดินใน line การผลิต	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การเดินสายดินใน line การ ผลิต	อุปกรณ์ไฟฟ้าและเครื่องจักรมี การต่อสายดินทุกเครื่อง	-หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง
4.	บำรุงรักษาเชิงป้องกัน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การทำงานของระบบไฟฟ้า	อุปกรณ์ไฟฟ้าและระบบไฟฟ้ามี สภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา	หัวหน้าฝ่ายซ่อม บำรุง
5.	ทำการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบสายดินของเครื่องจักร	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพของสายดินและค่า ความต้านทาน	สายดินต้องอยู่ในสภาพที่ดี แน่นหนา	หัวหน้าฝ่ายซ่อม บำรุง
6.	การปฏิบัติตามแผนการตรวจสอบระบบไฟฟ้าประจำปี (Yearly Inspection) - สายไฟฟ้า - สวิตช์ทอน	หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง	รายละเอียดตามแผนการ ตรวจสอบระบบไฟฟ้า ประจำปี	อุปกรณ์ไฟฟ้าพร้อมใช้งาน ไม่ ชำรุดสึกหรอ	ผู้จัดการฝ่ายซ่อม บำรุง

ตารางที่ 29: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (9)

หน่วยงาน ฝ่ายซ่อมบำรุงรักษา รายละเอียด ระบบไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ภายในโรงงาน 1 (อันตรายจากอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด / ไฟฟ้าลัดวงจร)

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร

เป้าหมาย การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
7.	การตรวจสอบ Interlock ของตามแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน 1. การ Synchronize ไฟฟ้าภายนอกกับ Diesel Generator 2. ระบบป้องกันด้านไฟฟ้า (Electrical Protection System)	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ระบบอินเตอร์ล๊อค	อินเตอร์ล๊อคทำงานตามหน้าที่ที่กำหนด	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
8.	ตรวจสอบด้วยสายตา (visual Check) อุปกรณ์ไฟฟ้า ตามแผน ตรวจสอบพื้นที่ด้วยสายตา - หม้อแปลง - ตู้ไฟฟ้า - สวิตช์	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพทางกายภาพทั่วไปของ อุปกรณ์ไฟฟ้า	- ไม่มีการหกหรือไหลของน้ำมัน หม้อแปลง - สภาพกายภาพของอุปกรณ์ ไฟฟ้าเป็นปกติ - หม้อแปลง - ตู้ไฟฟ้า (Motor Control Center : MCC) - สวิตช์ (Switch Gear)	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
9.	- เก็บตัวอย่างน้ำมันหม้อแปลงตรวจสอบตามกำหนด - ตรวจสอบ / เปลี่ยนสารดูดความชื้น	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบสภาพของ น้ำมันในหม้อแปลง	หม้อแปลงอยู่ในสภาพใช้งานได้ เสมอ	-หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
10.	แผนการซ่อมบำรุงรักษาพัฒนาประสิทธิภาพ	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุงพัฒนาประสิทธิภาพ ร้อน	พัฒนาประสิทธิภาพร้อนมีประสิทธิภาพ พร้อมใช้งาน ได้คืออยู่เสมอ	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง

ตารางที่ 29: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (9)

หน่วยงาน ฝ่ายซ่อมบำรุงรักษา รายละเอียด ระบบไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าที่ใช้ภายในโรงงาน 1 (อันตรายจากอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด / ไฟฟ้าลัดวงจร)

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร

เป้าหมาย การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
11.	แผนการซ่อมบำรุง ตรวจสอบ ตรวจสอบเช็คตู้ควบคุมไฟฟ้าเป็นประจำ	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุงตู้ควบคุมไฟฟ้า	ตู้ควบคุมไฟฟ้าอยู่ในสภาพการใช้งานที่ปลอดภัย	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
12.	การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องตัดหลักไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพของเครื่องตัดหลักไฟฟ้า	เครื่องตัดหลักไฟฟ้าอยู่ในสภาพดีเสมอ	หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
13.	การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องห็นเจียร ไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพของเครื่องห็นเจียรไฟฟ้า	เครื่องห็นเจียรไฟฟ้าอยู่ในสภาพที่ปลอดภัยและใช้งานได้ดีเสมอ	-หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
14.	การตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องเชื่อมไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพของเครื่องเชื่อมไฟฟ้า	เครื่องเชื่อมไฟฟ้ามีสภาพที่ปลอดภัยและพร้อมใช้งานได้ดีอยู่เสมอ	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง
15.	การตรวจสอบ ตรวจสอบเช็คสภาพอุปกรณ์ติดตั้งต่อเติม Support ที่แขวนอยู่ตามเพดานโรงงาน	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สภาพของอุปกรณ์ Support	อุปกรณ์ Support มีสภาพที่ปลอดภัย	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง
16.	ติดตั้งป้ายบอกตำแหน่งให้ระมัดระวังจุดที่ทำการซ่อมแซมอุปกรณ์ไฟฟ้า	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ป้ายเตือนภัย	พนักงานไม่ได้รับอันตราย	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง

ตารางที่ 30: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (10)

หน่วยงานฝ่ายซ่อมบำรุงรักษา.....รายละเอียดระบบสนับสนุน.....
 วัตถุประสงค์เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร.....
 เป้าหมายการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร = ศูนย์.....

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษา Vacuum Balaman	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุง Balaman	Balaman มีสภาพการใช้งานที่ พร้อมและปลอดภัยอยู่เสมอ	หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง
2.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษาหัวแรง	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุงรักษาหัวแรงตัวยิง สกรู	หัวแรงมีสภาพการใช้งานที่ดีและ ปลอดภัยอยู่เสมอ	หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง
3.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร อุปกรณ์ไฟฟ้าใน line Production	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจสอบทดสอบอุปกรณ์ ไฟฟ้าใน line การผลิต	เครื่องจักรอุปกรณ์ไฟฟ้าใน line การผลิตมีสภาพการใช้งานที่ดีอยู่ เสมอ	-หัวหน้าแผนกซ่อม บำรุง
4.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษาสายพาด เป็นประจำ	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	การตรวจเช็คสายพาด	สายพาดใช้งานได้คืออยู่เสมอ	หัวหน้าฝ่ายซ่อม บำรุง

ตารางที่ 30: แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม (10)

หน่วยงาน ฝ่ายซ่อมบำรุงรักษา รายละเอียด ระบบสนับสนุน

วัตถุประสงค์ เพื่อจัดเตรียมมาตรการป้องกัน ควบคุมการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร

เป้าหมาย การเกิดไฟฟ้าลัดวงจร = ศูนย์

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5.	การตรวจสอบ / ตรวจเช็คเครื่องจักรที่อยู่ใน line Production	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ตรวจสอบเครื่องจักรใน line Production	- ลดการเสียดสีของเครื่องจักร - เป็นการพักเครื่องจักร	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง
6.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษา Robot Packing	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุงรักษา Robot Packing	Robot Packing มีสภาพการใช้งานที่ดีและปลอดภัย	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง
7.	กำหนดการตรวจสอบ ตรวจเช็คและซ่อมบำรุงรักษา Palletizer	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	ซ่อมบำรุงรักษา Palletizer	Palletizer มีสภาพการใช้งานที่ดีและปลอดภัย	-หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง
8.	สร้างเขตแนวป้องกันห้ามบุคคลเข้าใกล้เกินกว่าเขตแนวที่กำหนด	เจ้าหน้าที่ซ่อมบำรุง	สร้างเขตแนวป้องกัน	ห้ามบุคคลเข้าใกล้เขตที่กำหนด	หัวหน้าฝ่ายซ่อมบำรุง

**สรุปผลการจัดทำรายการประเมินความเสี่ยง
ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง**



สรุปผลการจัดทำรายการประเมินความเสี่ยง

จากการดำเนินการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงของบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด ภายในโรงงาน 1 พบว่ามีกระบวนการ / อุปกรณ์เครื่องจักรที่มีวิกฤตและอาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรงที่สำคัญ ได้แก่

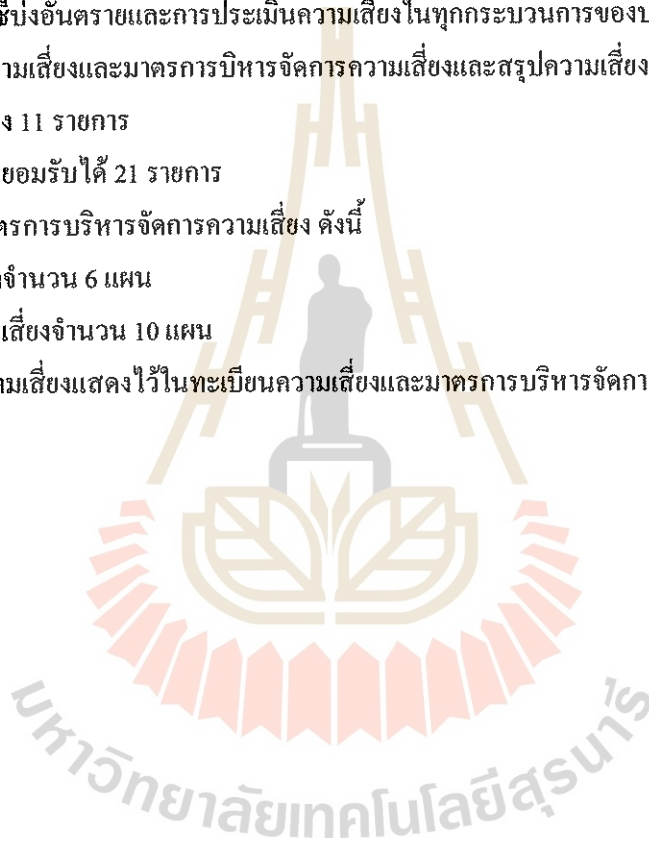
1. แผนกรับซื้อวัตถุดิบ (Material Dept.)
2. แผนกการผลิต (Production Dept.)
3. แผนกรับ – ส่งสินค้า (Shipping Dept.)
4. แผนกตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ (IQC /QC/ QA)
5. ระบบไฟฟ้าและไฟฟ้าสำรอง
6. ระบบสนับสนุนการผลิต

เมื่อพิจารณาผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงในทุกกระบวนการของบริษัท ๑ พบว่ามีรายละเอียดแยกตามระดับความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงและสรุปความเสี่ยงได้ดังนี้

- 1.ระดับความเสี่ยงสูง 11 รายการ
 - 2.ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ 21 รายการ
- และได้จัดเตรียมมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง ดังนี้

- 1.แผนลดความเสี่ยงจำนวน 6 แผน
- 2.แผนควบคุมความเสี่ยงจำนวน 10 แผน

ทั้งนี้รายละเอียดความเสี่ยงแสดงไว้ในทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงดังต่อไปนี้



ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
1.	ระดับความเสี่ยงสูง การรับและขนส่งวัตถุดิบโดย รถโฟล์คลิฟต์	- สภาพรถไม่ปลอดภัย - อุบัติเหตุเฉี่ยวชน - ขับรถด้วยความเร็ว ประมาท - ขาดการกำหนดเส้นทางเดินรถ - มีโอกาสเกิดอุบัติเหตุ - การบรรทุกวัตถุดิบ / ผลิตภัณฑ์มากเกินไปกว่าระดับที่สามารถมองเห็น ได้สะดวก - อาคารอาจพังทลาย - ประตูปัง - พื้นละอองฟุ้งกระจาย	3	1,2,3	1,3,5
2.	การจัดเรียงกล่องวัตถุดิบและ กล่องผลิตภัณฑ์	- จัดเรียงสูงกว่ามาตรฐานที่กำหนด - การจัดเรียงไม่เป็นระเบียบ - เกิดอุบัติเหตุกล่องวัตถุดิบ / กล่องผลิตภัณฑ์หล่นทับ	3	3	4
3.	การชาร์ตแบตเตอรี่ รถโฟล์คลิฟต์	- เกิดการสปาร์คของไฟฟ้าอาจเกิดไฟไหม้ / ระเบิด - ขาดผู้ดูแลรักษาประจำ - การเคลื่อนย้ายแบตเตอรี่โดยใช้วัสดุที่นำไฟฟ้าหรือมีบริเวณขั้วไฟฟ้าไม่มีฉนวนหุ้ม - น้ำกรดหกรั่วไหล	3	2	2

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
4.	ระดับความเสี่ยงสูง กระบวนการผลิตโทรทัศน์	- จอ CRT หล่นทับ - เกิดไฟไหม้ / ระเบิด - ขาดการระมัดระวัง ปฏิบัติงานด้วยความประมาท - เสียบปลั๊กไฟโดยไม่เสียบสาย gauss - ไฟฟ้าดูด	3	4,5,10	6,10
5.	การบัดกรีตะกั่ว	- ยังไม่มีการฝึกอบรมข้อมูลสารเคมีอันตรายแก่ผู้ปฏิบัติงาน - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่เพียงพอและไม่เหมาะสม - การปฏิบัติงานอยู่ในสภาพไม่ดี อาจเกิดการหกรั่วไหลของสารตะกั่ว	3	4	7
6.	การเดินเครื่องจักรใน line การผลิต	- เครื่องจักรเสียดสีกันเป็นระยะเวลานาน - อาจมีการต่อสายดินไม่ครบทุกจุด - เครื่องจักรชำรุด ชัดชัดด้วยกลไกของเครื่องจักรเอง - ไฟฟ้าดูด - การปฏิบัติงานด้วยความประมาท	3	7	10

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
	ระดับความเสี่ยงสูง				
7.	Line Packing การทำ lab foam	- เสี่ยงดัง - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (Ear Plug) ไม่เพียงพอ - พนักงานไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	3	4	6
8.	การขนส่งวัตถุดิบ – ผลิตภัณฑ์โดยรถเข็น	- ความเมื่อยล้าจากการทำงาน - อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (black support) ไม่เพียงพอ - พนักงานไม่สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกัน (black support)	3	4	6
9.	ระบบไฟฟ้า	- อุปกรณ์ป้องกันไม่ทำงาน - ระเบิด / ไฟไหม้ - สายไฟช็อต ไฟฟ้าลัดวงจร - อุปกรณ์ไฟฟ้าไม่ได้คุณภาพ	3	5	9
10.	จุดเชื่อมต่อและติดตั้งชุดปลั๊กไฟฟ้าที่อยู่ตามผนังและพื้นห้อง	- ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - สายไฟฟ้ารั่ว - เกิดไฟไหม้ / ระเบิด	3	6	9
11.	การบรรจุวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ด้วยรถเข็นเพื่อนำไปตรวจสอบคุณภาพ	- ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด	3	4	6

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
	ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้				
1.	การรับซื้อ – ขนส่งวัตถุดิบและ จัดส่งผลิตภัณฑ์โดย รถโฟล์คลิฟต์	- อุบัติเหตุเฉี่ยวชน - ขับรถด้วยความเร็วและประมาท - ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯ - ขาดความระมัดระวัง - บรรทุกสิ่งของมากเกินไปที่กำหนด - ไม่มีป้ายเตือนทางเข้า – ออกที่เด่นชัด	2	-	1,2,3
2.	การรับขนกล่องวัตถุดิบบน รถบรรทุก	- ปฏิบัติงานด้วยความประมาท - พนักงานตกจากรถโฟล์คลิฟต์ - กล่องวัตถุดิบหล่นทับ	2	-	2
3.	การชาร์ตแบตเตอรี่ รถโฟล์คลิฟต์	- ขาดพนักงานดูแลประจำ - เกิดการลุกไหม้ / ระเบิด - การวางสิ่งของ วัตถุไวไฟไว้ใกล้บริเวณที่ชาร์ต	2	-	1,2
4.	อุปกรณ์พาเลตและโฟม	- พาเลตและโฟมไม่แข็งแรง - ไม่มีการตรวจสอบพาเลตและโฟมอย่างจริงจัง - ไม่มีการคัดแยกพาเลตและโฟมก่อนใช้งาน	2	-	4

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทฟูไน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
	ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้				
5.	การจัดเรียงกล่องผลิตภัณฑ์ภายในตู้คอนเทนเนอร์	- ภายในตู้มีมืด ไม่มีแสงสว่าง - ใช้ระยะเวลาในการอยู่ภายในตู้ นานเกินกว่า 30 นาที	2	-	8
6.	กระบวนการผลิตโทรทัศน์	- การเชื่อมบัดกรีในลักษณะ ทำทางเค็มซ้ำ ๆ เป็นระยะเวลานาน - เกิดอุบัติเหตุชิ้นงานหล่น - เกิดอุบัติเหตุตัวติดเทปหล่น - สาย Degauss ขาด - ไฟฟ้าดูด - พนักงานยังไม่มีความรู้ความชำนาญในการปฏิบัติงาน	2	-	6
7.	การบัดกรีตะกั่ว	- อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่เพียงพอและไม่เหมาะสม - ขาดการอบรมพนักงานในเรื่องของการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตรายที่ถูกต้องวิธี	2	-	7
8.	หัวแร้งยิงสกรู	- ชำรุด / เสื่อมสภาพ - ใช้การไม่ได้ - หล่นลงพื้น - สายยึดติดขาด	2	-	10
9.	รถเข็น	- ฝืด / ชำรุด	2	-	10

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
	ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้				
10.	การตรวจเช็คคุณภาพของผลิตภัณฑ์	- ไฟฟ้าดูด / ไฟฟ้าช็อต - เกิดประกายไฟ / ไฟไหม้ - การปฏิบัติงานด้วยความประมาท	2	-	9
11.	อุปกรณ์ไฟฟ้า	- ชำรุด / เสื่อมสภาพใช้งานไม่ได้ - ไฟไหม้ / ไฟฟ้าดูด - ขาดการตรวจสอบ ตรวจเช็คเป็นประจำ - ตรวจสอบ ตรวจเช็คโดยพนักงานที่ไม่มีความรู้ความชำนาญในเรื่องนี้โดยเฉพาะ	2	-	9
12.	พัดลมระบายความร้อน	- ชำรุด - ขาดการบำรุงดูแลรักษา - แบตเตอรี่พัดลมชำรุดใช้งานไม่ได้ - มอเตอร์หลุด ชำรุดเสียหาย	2	-	9
13.	งานระบบจ่ายไฟฟ้า	- Bushing ชำรุด - น้ำมันในหม้อแปลงเสื่อมสภาพ - พัดลมระบายความร้อนหม้อแปลงชำรุด - คิววิตอุณหภูมิน้ำมันหม้อแปลงชำรุด - ระบบรีเลย์ป้องกันชำรุด	2	-	9

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทปูน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
14	ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ น้ำมันในหม้อแปลง	- เสื่อมสภาพการเป็นฉนวน - หมดอายุการใช้งาน - มีความชื้น	2	-	9
15.	เครื่องตัดเหล็กไฟฟ้า	- ไฟฟ้าช็อต / ไฟฟ้าดูด - สายไฟขาด - อุปกรณ์ชำรุด - ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตราย - ประมาทขาดความระมัดระวัง - ขาดการดูแลบำรุงรักษาประจำ	2	-	9
16.	หินเจียร ไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว / ไฟฟ้าช็อต - ไฟฟ้าดูด - อุปกรณ์ชำรุดเสื่อมสภาพ - สกปรกมีฝุ่นเกาะ ขาดการ บำรุงรักษา	2	-	9
17.	เครื่องเชื่อมไฟฟ้า	- สายไฟรั่ว ขาด - ไฟฟ้าช็อต ไฟฟ้าดูด - ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตราย - ขาดการบำรุงรักษา	2	-	9
18.	Vaccum Balaman	- เครื่องจักรชำรุด เสื่อมสภาพใช้ งานไม่ได้ - ชัดข้องด้วยกลไกของเครื่องจักร เอง	2	-	10

ทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยง
โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

ลำดับที่	กิจกรรม / อุปกรณ์	สถานการณ์ / ความล้มเหลว	ระดับ ความเสี่ยง	แผนบริหารจัดการความเสี่ยง	
				แผนลด	แผนควบคุม
	ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้				
19.	Lifter	- ชัดข้องด้วยระบบของเครื่องจักร - ชำรุด เสื่อมสภาพ - สายไฟโทรทัศน์เกี่ยวกับ แก๊ส	2	-	10
20.	Robot Packing	- เครื่องจักรชำรุด / เสื่อมสภาพ - ใช้งานไม่ได้	2	-	10
21.	Palletizer	- ระบบควบคุมในตัวเครื่องจักรมีปัญหา - ผู้ปฏิบัติงานขาดความระมัดระวัง - ชำรุด เสื่อมสภาพ	2	-	10



**รายละเอียดการดำเนินงานตามที่ได้รับมอบหมายจาก
Job Supervisor ในระหว่างการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา**



โครงการหรือกิจกรรมที่ปฏิบัติ

1. การเข้าร่วมอบรมฝึกซ้อมดับเพลิงเบื้องต้น ในวันที่ 18, 24 กันยายน และ 15 ตุลาคม 2548
2. จัดทำแผนการซ้อมรับเหตุฉุกเฉินและเข้าร่วมฝึกซ้อมอพยพหนีไฟในวันที่ 16 ธันวาคม 2548
3. การสำรวจ ตรวจสอบอุปกรณ์ดับเพลิงพื้นฐาน และป้ายสัญลักษณ์ประจำเดือน
ตรวจสอบการใช้งานเบื้องต้นของถังดับเพลิงภายในโรงงาน 1 โดยได้มีการตรวจสอบดังนี้
 1. สภาพของถัง
 2. เข็มวัดความดัน
 3. ท่อส่งน้ำยา
 4. จุกปิดปลายท่อส่งน้ำยา
 5. จุกติดตั้ง
 6. ป้ายบอกจุดติดตั้งและป้ายผู้รับผิดชอบถังดับเพลิง
 7. หมายเลขถังดับเพลิง
 8. แบบฟอร์มการตรวจเช็คถังดับเพลิง
 9. การฝึกอบรมพื้นที่ถังดับเพลิง
 10. สิ่งกีดขวางบริเวณจุดที่ติดตั้งถังดับเพลิง
 - การตรวจสอบและดำเนินการแจ้งซ่อมระบบไฟ Emergency ภายในสถานประกอบการ
4. การสำรวจและจัดยา และเวชภัณฑ์ประจำตู้ยาภายในโรงงาน 1
กระทำทุกวันโดยยาและเวชภัณฑ์ที่จัดให้มีประจำตู้ยา มีดังนี้
 1. ยาแก้ปวด ลดไข้
 2. ยาแก้ปวดท้อง
 3. ยาแก้เวียนหน้า คลื่นไส้
 4. ยาแก้ปวดท้องประจำเดือน
 5. ยาลดกรด
 6. ยาขับลม
 7. สำลีพันไม้
 8. พลาสเตอร์ติดแผล
 9. น้ำเกลือล้างแผล
 10. ยาใส่แผล
 11. แอลกอฮอล์
 12. ช้อนยา

5. การจัดบอร์ดประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับความปลอดภัยเดือนละ 1 ครั้ง

- การซ้อมดับเพลิงเบื้องต้น
- อันตรายจากบุนหรี
- ความปลอดภัยในการทำงานด้วยรถยกและรถลากไฟฟ้า
- กำหนดการตรวจร่างกายประจำปี 2548
- อันตรายจากเครื่องถ่ายเอกสาร

6. การเข้าร่วมฝึกอบรมหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ สาขา หลักการเป็นหัวหน้างาน

ระหว่างวันที่ 28 – 29 กันยายน 2548 ณ บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด

สรุปทัศนคติของหัวหน้างานในแต่ละฝ่ายที่มีต่อบริษัท ฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
วันที่รวบรวม 28 กันยายน 2548

ข้อดีของบริษัท

1. เรื่องสวัสดิการ

- รถรับ-ส่ง
- น้ำดื่ม-น้ำใช้

2. ใกล้เคียงชุมชน เป็นการนำเอาเทคโนโลยีสู่ชุมชน และเป็นการดึงศักยภาพของชุมชนออกมาใช้

3. ค่าครองชีพไม่สูงมากนัก

4. ทำงานในระบบสายการผลิต (จับเวลาทำงาน) เป็นการกระตุ้นให้พนักงานตื่นตัวตลอดเวลา

5. สร้างความมีระเบียบวินัยให้กับพนักงาน

6. ข้าราชการโดยรอบดี

ข้อเสียของบริษัท

1. เรื่องกฎระเบียบภายในบริษัทยังไม่รัดกุม

2. เรื่องสวัสดิการโรงอาหาร

- อาหารไม่อร่อย มีอาหารให้เลือกซื้อน้อย
- โรงอาหารสกปรก
- ร้านค้ามีน้อย

3. ไม่มีที่พักผ่อนหรือผ่อนคลายอิริยาบถหลังจากรับประทานอาหารหรือช่วงพักเบรกที่เป็นสัดส่วน

4. สภาพแวดล้อมในการทำงาน

- ร้อน
- มีเสียงดัง
- มีฝุ่นเยอะ
- พนักงานเกิดความเครียดในการทำงาน

5. ที่จอดรถยังไม่เพียงพอ
6. การสื่อสารหรือการถ่ายทอดคำสั่งระหว่างผู้บังคับบัญชากับพนักงานยังไม่ราบรื่น
7. ปัญหาที่เกิดจากกระบวนการผลิตแก้ปัญหาได้ล่าช้า
8. ระบบการจัดการคน โดยไม่ได้คิดแผนรองรับ

ข้อควรปรับปรุง

1. เรื่องของโบนัสของพนักงานควรเพิ่ม
2. เรื่องสภาพแวดล้อมในการทำงาน (ความร้อน เสียง ฝุ่น ความตึงเครียดในการทำงาน)
3. อาหารควรเพิ่มจำนวนหรือความหลากหลายของชนิดอาหาร
4. จัดร้านค้าเพิ่ม
5. จัดเวลาการทำความสะอาด โรงอาหาร
6. ระบบการจัดการและการแก้ปัญหาต่าง ๆ ควรชี้แจงให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องเข้าใจไปในทางเดียวกัน
7. จัดทำจุดพักผ่อนให้กับพนักงานให้เป็นสัดส่วน

7. การตรวจความปลอดภัยของระบบไฟฟ้าภายในโรงงาน วันที่ 18 พฤศจิกายน 2548

8. การตรวจวัดสภาวะแวดล้อม ระหว่างวันที่ 21- 22 พฤศจิกายน 2548

ร่วมทำการตรวจวัดประเมินสภาวะแวดล้อมของสถานประกอบการกับ บริษัท แอดวานซ์ ไทย เทคส汀 จำกัด

รายการตรวจวัดสภาวะแวดล้อมมีดังนี้

1. การตรวจวัดความระดับเข้มของแสงสว่าง
2. การตรวจวัดระดับความเข้มเสียง 8 ชั่วโมง
3. การตรวจวัดฝุ่นละอองรวม (Particulate) จากปล่อง
4. การตรวจวัดฝุ่นละอองรวม (Total duct) บริเวณห้องผสมเม็ดพลาสติก
5. การตรวจวัดกรดซัลฟูริก
6. การตรวจวัดสารประกอบไฮโดรคาร์บอน
7. การตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารตะกั่ว
8. การตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของเหล็กออกไซด์
9. การตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีอันตราย ได้แก่ Xylene, Toluene

9. การเข้าร่วมประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานประจำเดือนพฤศจิกายน 2548

การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานจะถูกจัดขึ้นทุกเดือนเพื่อสรุปความคิดเห็นเกี่ยวกับงานทางความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานประกอบการ

10. การตรวจความปลอดภัยประจำวัน

การตรวจความปลอดภัยจะทำเป็นประจำทุกวัน โดยอาจจะทำการสอบถามพนักงานเกี่ยวกับอันตรายและอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น ลักษณะการทำงานที่มีความเสี่ยงสูง ลักษณะอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย และลักษณะการกระทำที่ไม่ปลอดภัย

11. งานตรวจสอบภาพประจำปี

ทางบริษัทฯ จัดให้มีการตรวจสอบภาพประจำปี 1 วัน คือ วันที่ 29 พฤศจิกายน พ.ศ. 2548 สถานที่โรงพยาบาลของบริษัทฯ โดยรับบริการการตรวจสอบภาพจากโรงพยาบาลเซนต์เมรี่ จังหวัดนครราชสีมา

12. ปฏิบัติงานฝ่ายธุรการทั่วไปตามที่ได้รับมอบหมาย

- การเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงานและอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- เขียนใบรับอุปกรณ์เข้าคลังสำนักงาน
- ควบคุมคลังอุปกรณ์สำนักงาน เช่น ตรวจสอบงานการเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงาน
- บริการงานเบิกจ่ายอุปกรณ์สำนักงาน
- งานถ่ายเอกสาร
- ส่งโทรสาร
- ติดต่อประสานงานและจัดรถรับ-ส่งพนักงาน
- งานควบคุมความสะอาดทั่วไปในสำนักงาน

13. ปฏิบัติงานอื่น ๆ ตามที่ Job Supervisor มอบหมาย

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานในบริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด ฝ่ายทรัพยากรบุคคล แผนกความปลอดภัยในการทำงานและแผนกธุรการบุคคลในสถานประกอบการนั้น ได้ก่อให้เกิดผลลัพธ์ซึ่งเป็นการส่งเสริมและพัฒนาบัณฑิตให้มีคุณภาพ เป็นที่ต้องการของตลาดแรงงานมากขึ้น โดยแบ่งประโยชน์ที่ได้รับออกเป็น 4 ด้านดังนี้

1. ด้านสังคม

- ทำให้รู้จักบุคคลต่าง ๆ มากขึ้นทั้งในแผนกและต่างแผนก
- ได้เกิดความตระหนักถึงความสำคัญของการมีมนุษยสัมพันธ์ในชีวิตการปฏิบัติงานและการอยู่ร่วมกับผู้อื่น
- ได้ฝึกการทำงานเป็นทีมและการทำงานร่วมกับผู้อื่นๆ
- ได้ฝึกและพัฒนาทางด้านบุคลิกภาพ และการวางตัวในสังคม
- ได้ศึกษาการใช้ชีวิตอยู่ร่วมกันขององค์กรและเรียนรู้ในการปรับตัวให้เข้ากับองค์กร
- ได้รับรู้ถึงวัฒนธรรมขององค์กรที่แตกต่างกัน
- ได้เข้าใจถึงลักษณะของการปฏิบัติงานจริง และชีวิตประจำวันในการปฏิบัติงาน
- ได้ฝึกการวางแผนและการติดต่อประสานงาน

2. ด้านจิตใจ

- ทำให้รู้จักรับผิดชอบงานที่ได้รับมอบหมายและรู้จักหน้าที่ของตนเองมากขึ้น
- ทำให้กล้าตัดสินใจในการแก้ไขปัญหาเฉพาะหน้าได้
- ได้ฝึกความอดทน ความขยัน การตรงต่อเวลา
- ทำให้เห็นแนวทางการปฏิบัติงานด้านอาชีพของตนเองมากขึ้น
- ทำให้รู้จักแบ่งเวลาในการปฏิบัติงานและปฏิบัติงานตามลำดับความสำคัญของงานได้
- ทำให้เกิดแรงจูงใจอยากปฏิบัติงานให้มีคุณภาพและเสร็จตรงตามเวลา

3. ด้านทฤษฎี

- ได้ศึกษาและเรียนรู้ขั้นตอนในการผลิตโทรทัศน์คุณภาพสูง การปฏิบัติงานในสำนักงาน และใน line การผลิต
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับกฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ได้รับความรู้ใหม่ในเรื่องการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงและควบคุมความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน
- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่มในเรื่องการจัดทำกิจกรรม QCC
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการแปลงต้นทุนทางด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยซึ่งเป็นต้นทุนที่มองไม่เห็น เช่น ค่ารักษาพยาบาล ค่าเสียเวลา ค่าเสียโอกาส มาเป็นต้นทุนที่มองเห็น
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการตรวจระดับเพลิง
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องของการจัดฯและสรรพคุณของยาสามัญบางชนิด
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการตรวจวัดสภาวะแวดล้อม และการตรวจสอบระบบไฟฟ้า
- ได้รับความรู้ใหม่เพิ่มในเรื่องการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับการตรวจความปลอดภัยประจำวัน
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในเรื่องการจัดประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย
- ได้รับความรู้ใหม่เกี่ยวกับงานตรวจสอบสภาพประจำปี
- ได้รับความรู้เพิ่มเติมในการปฏิบัติงานด้านธุรการทั่วไป เช่น งานซ่อมสร้าง งานจัดซื้ออุปกรณ์สำนักงาน งานเบิก-จ่ายอุปกรณ์สำนักงาน งานติดต่อประสานงาน รถรับ-ส่งพนักงาน งานติดต่อประสานงานกับหน่วยงานต่างๆ งานถ่ายเอกสาร และงานในสำนักงานอื่น ๆ เป็นต้น

4. ด้านการปฏิบัติ

- ปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการ
- ได้สำรวจ โรงงานด้านความปลอดภัย
- ได้ดำเนินการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงในการดำเนินงานภายในสถานประกอบการร่วมกับหัวหน้างานที่อยู่ใน line ต่าง ๆ
- ได้ดำเนินการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงและจัดทำทะเบียนความเสี่ยงและมาตรการบริหารจัดการความเสี่ยงภายในโรงงาน 1 บริษัทฯ ใน (ไทยแลนด์) จำกัด
- ได้ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการตรวจระดับเพลิงพื้นฐาน

4. ด้านการปฏิบัติ (ต่อ)

- ได้เข้าร่วมประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ได้เข้าร่วมกับ บริษัท จำกัด ในการตรวจวัดสภาวะแวดล้อม
- ได้เข้าร่วมการฝึกอบรมหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือสาขาหลักการเป็นหัวหน้างาน
- ได้ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการตรวจความปลอดภัยประจำวัน
- ได้เข้าร่วมงานตรวจสอบสภาพประจำปีที่เกิดขึ้นภายในบริษัทฯ
- ได้จัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
- มีโอกาสได้เข้าร่วมฝึกซ้อมดับเพลิงเบื้องต้นและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ
- ได้ปฏิบัติงานด้านธุรการทั่วไป เช่น งานแจ้งซ่อมอาคารสำนักงาน งานเบิก-จ่ายอุปกรณ์สำนักงาน งานตรวจสอบ/ตรวจเช็คอุปกรณ์สำนักงาน งานติดต่อประสานงานรถรับ – ส่งพนักงาน งานติดต่อประสานงานกับหน่วยงานต่างๆ งานถ่ายเอกสาร และงานอื่น ๆ ในสำนักงาน เป็นต้น
- ได้ตรวจสอบและซ่อมแซมป้ายความปลอดภัยต่าง ๆ ภายในสถานประกอบการ



บทที่ 5

ปัญหาและข้อเสนอแนะจากการปฏิบัติงาน

จากการปฏิบัติงาน ณ บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด และปฏิบัติงานในด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และปฏิบัติงานธุรการทั่วไปในแผนกทรัพยากรบุคคล เป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ นอกจากผู้ปฏิบัติงานจะได้นำความรู้ที่เรียนจากมหาวิทยาลัยมาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานจริงแล้วยังทำให้เห็นแนวทางการปฏิบัติงานที่ตรงกับสาขาที่เรียนมา และทำให้มีโอกาสสร้างความเข้าใจในโลกแห่งการปฏิบัติงานจริง ประสบการณ์ใหม่ ๆ ที่ไม่อาจศึกษาได้จากตำราเรียน รวมทั้งทำให้ทราบจุดบกพร่องของตนเอง ซึ่งจะเป็นแนวทางไปสู่การพัฒนาตนเองเพื่อต่อไปในอนาคตจะได้ปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น และในระหว่างการปฏิบัติงานพบปัญหาและอุปสรรคบางประการ ดังนี้

1. เนื่องจากการเป็นปฏิบัติงานจริงครั้งแรก ทำให้ยังไม่มีทักษะและประสบการณ์ในการปฏิบัติงาน จึงทำให้เกิดปัญหาในการปฏิบัติงาน ไม่คล่องตัว รวมทั้งมีข้อบกพร่องหลายประการทำให้การปฏิบัติงานในช่วงแรกติดขัด ต่อมาเมื่อสามารถปรับตัวได้และได้รับคำแนะนำจาก Job Supervisor และพี่ๆที่บริษัท จึงสามารถปฏิบัติงานได้ดีขึ้นตามลำดับ
2. ในช่วงเริ่มปฏิบัติงานแรกๆ ยังไม่มีความรู้ในการใช้อุปกรณ์ในสำนักงาน เช่น เครื่องถ่ายเอกสาร เครื่องโทรสาร แต่หลังจากได้ลองใช้บ่อยๆ ก็สามารถใช้อุปกรณ์ต่างๆได้ดี
3. การปฏิบัติงานในครั้งนี้ส่วนใหญ่เป็นงานที่ต้องได้รับความร่วมมือจากพนักงานภายในบริษัทฯ ทุกคน ดังนั้นในช่วงแรกๆที่เข้าปฏิบัติงานจึงไม่ประสบความสำเร็จตามเป้าหมายเท่าที่ควร แต่หลังจากปฏิบัติงานไประยะหนึ่งก็รู้จักกับพนักงานในบริษัทฯ มากขึ้น การปฏิบัติงานจึงประสบความสำเร็จมากขึ้น
4. เนื่องจากภายในสถานประกอบการยังไม่ให้ความร่วมมือในเรื่องของงานทางด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเท่าที่ควร จึงทำให้ลักษณะของงานที่ปฏิบัติมีขอบเขตที่กว้าง รวมทั้งผู้ปฏิบัติงานยังขาดทักษะในการปฏิบัติงาน ส่งผลให้ข้อเสนอแนะที่ผู้ปฏิบัติงานจัดทำอาจจะไม่สมบูรณ์ จึงควรที่จะมีการศึกษาเพิ่มเติม
5. ในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานผู้ที่ทำหน้าที่นี้จะต้องรวบรวมข้อมูลในเรื่องที่จะปรับปรุงให้ได้มากที่สุด เพื่อวิเคราะห์ถึงสาเหตุของปัญหา และเพื่อหาแนวทางในการแก้ไข แต่เนื่องจากผู้ปฏิบัติงานยังขาดความชำนาญ การประสานงานที่ดีพอจึงทำให้ข้อมูลที่รวบรวมได้ยังไม่สมบูรณ์

บรรณานุกรม

กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม, คู่มือการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง,
ฉบับที่ 3, 2542.

โครงการสหกิจศึกษาและพัฒนาอาชีพ, คู่มือสหกิจศึกษา 2548 (Co-op Education Handbook 2005),
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี: นครราชสีมา, 2547.



ภาคผนวก



What If Analysis

What If Analysis เป็นวิธีการซึ่งอันตรายที่ใช้งานได้ง่ายอีกวิธีหนึ่งสามารถใช้ได้กับอุปกรณ์ทุกชนิดและกิจกรรมทุกประเภท เช่น

- ท่อและระบบท่อรวมถึงอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่อยู่ในท่อ
- ระบบควบคุม
- ระบบสื่อสาร
- ระบบไฟฟ้า
- กิจกรรมต่าง ๆ

นอกจากการใช้งานได้ดีกับอุปกรณ์ทุกประเภทแล้ว What If Analysis ยังสามารถใช้งานได้กับทุกขั้นตอนของการทำงาน เช่น

- Conceptual design
- การออกแบบเบื้องต้น (Basic design)
- การออกแบบขั้นรายละเอียด (Detail design)
- การวางแผนงานก่อสร้าง
- การผลิต

กรมโรงงานอุตสาหกรรม ได้กำหนดระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การซึ่งบ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 หมวด 2 ข้อ 4.2 ดังนี้

ข้อ 4.2 What If Analysis

เป็นกระบวนการในการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนเพื่อซึ่งบ่งอันตรายในการดำเนินงานต่าง ๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยการใช้คำถาม “จะเกิดอะไรขึ้น ถ้า..... ” (What If) และหาคำตอบในคำถามเหล่านั้น เพื่อซึ่งบ่งอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน

ขั้นตอนการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อซึ่งบ่งอันตรายด้วยวิธี What If Analysis ให้ปฏิบัติดังนี้

4.2.1 แต่งตั้งกลุ่มบุคคลเพื่อทำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อซึ่งบ่งอันตรายด้วยรูปแบบคำถาม (What If)

4.2.2 กำหนดขอบเขตของการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อซึ่งบ่งอันตราย โดยครอบคลุมทั้งในกรณีเกิดเพลิงไหม้ ระเบิด สารเคมีหรือวัตถุอันตรายรั่วไหล

4.2.3 ระบุขอบเขตของแหล่งกำเนิดอันตราย และพื้นที่ที่ได้รับผลกระทบ รวมทั้งผู้ที่ได้รับผลกระทบ

ขอบเขตของแหล่งกำเนิดอันตรายในกระบวนการผลิตอาจเป็น

- สารเคมีหรือวัตถุอันตราย
- เครื่องจักรอุปกรณ์

- หน่วยของกระบวนการผลิต
- พื้นที่การปฏิบัติงาน
- ระบบสาธารณูปโภค
- ชุมชนใกล้เคียง

4.2.4 เตรียมข้อมูลรายละเอียดในหัวข้อต่าง ๆ ซึ่งสมาชิกกลุ่มจะต้องทบทวนเอกสารพื้นฐานที่สำคัญเพื่อใช้ในการตั้งคำถามซึ่งกำหนดสมมติฐานหรือความคลาดเคลื่อนจากช่วงเวลาการผลิตปกติ ทั้งในกรณีที่มีการดำเนินงานปกติ ผิดปกติ แลเกิดเหตุฉุกเฉินขึ้น รวมทั้งกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตไปจากกระบวนการผลิตปกติ หัวหน้ากลุ่มจะต้องเข้าสำรวจพื้นที่การทำงานที่อันตรายเพื่อที่จะเข้าใจสภาพทั่วไป และอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องในพื้นที่จริงเพื่อประสิทธิภาพในการประเมินความเสี่ยง

4.2.5 จัดทำคำถามให้เป็นระบบและทบทวนคำถามต่าง ๆ โดยรูปแบบคำถามให้พิจารณาในประเด็นต่าง ๆ ดังนี้

- ความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์
- สภาพกระบวนการผลิตที่ผิดปกติเนื่องจากอุณหภูมิ ความดัน หรือความล้มเหลวของการป้องกันวัตถุดิบสู่กระบวนการผลิต เป็นต้น
- ความล้มเหลวของเครื่องมือ เครื่องวัด
- ความล้มเหลวของระบบสาธารณูปโภคที่เกี่ยวข้อง
- ความผิดพลาดจากการทำงานของคนงาน
- การทำงานไม่เป็นไปตามขั้นตอน ระหว่างสภาพการทำงานปกติ การเดินเครื่องจักร หรือการหยุดเครื่องจักร
- อุบัติเหตุที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงรักษา
- อุบัติเหตุในบริเวณสถานที่การทำงานที่เกี่ยวข้อง เช่น พื้นที่ขนส่ง
- ผลกระทบจากรกก หรืออุบัติเหตุระหว่างการขนส่ง เป็นต้น
- ความล้มเหลวโดยรวม เช่น ความล้มเหลวของอุปกรณ์หลายชนิด หรือความล้มเหลวของอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมกับความผิดพลาดจากการทำงานของคนงาน

การตั้งคำถามจะต้องเป็นระบบ โดยเริ่มจากจุดเริ่มต้นของขั้นตอนแรกในกระบวนการผลิต กระทั่งถึงขั้นสุดท้าย การตั้งคำถามนี้สามารถประยุกต์ใช้กับสภาพกระบวนการผลิตที่ไม่ปกติได้

4.2.6 คำแนะนำการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายด้วยเทคนิคการชี้บ่งอันตรายในรูปแบบคำถาม What If โดยรวบรวมคำถามต่าง ๆ เข้าด้วยกันเป็นหมวดหมู่ตามลำดับขั้นตอนการผลิต โดยหัวข้อแต่ละคอลัมน์ในแบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงจะประกอบด้วย

- คำถาม What If
- อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา
- มาตรการเพื่อลดผลกระทบของอันตราย และข้อเสนอแนะ

ในการทบทวนจะเริ่มต้นด้วยคำถาม What If แต่ละคำถาม โดยพิจารณาถึงอันตราย ผลที่เกิดขึ้นตามมา และมาตรการลดผลกระทบที่เกี่ยวข้องกับคำถามแต่ละคำถาม รวมทั้งข้อเสนอแนะในการป้องกันอันตราย

4.2.7 สรุปข้อมูลที่ได้จากการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงาน เพื่อชี้บ่งอันตรายลงในแบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง

4.2.8 นำผลการชี้บ่งอันตรายมาประเมินความเสี่ยง เพื่อจัดลำดับความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นลงในแบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง

Failure Modes and Effects Analysis (FMEA)

FMEA เป็นวิธีการชี้บ่งอันตรายสามารถใช้ได้กับเครื่องจักรอุปกรณ์ทุกชนิด และกิจกรรมทุกประเภท เช่น

- ท่อและระบบท่อรวมถึงอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่อยู่บนท่อ
- ระบบควบคุม
- ระบบสื่อสาร
- ระบบไฟฟ้า
- กิจกรรมต่าง ๆ

ตามระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 ได้กำหนดหลักเกณฑ์ในการพิจารณาในหมวด 2 ข้อ 4.5

4.5 Failure Modes and Effects Analysis (FMEA) เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่ใช้วิเคราะห์ในรูปแบบความล้มเหลวและผลที่เกิดขึ้น ซึ่งเป็นการตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักร อุปกรณ์ในแต่ละส่วนของระบบ แล้วนำมาวิเคราะห์หาผลที่จะเกิดขึ้นเมื่อเกิดความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์

ขั้นตอนการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายด้วย FMEA ให้ปฏิบัติ ดังนี้

4.5.1 จัดเตรียมข้อมูล เอกสารและแผนผังเพื่อศึกษาวิเคราะห์ FMEA ข้อมูลหรือเอกสารที่ใช้ในการศึกษา วิเคราะห์เพื่อชี้บ่งอันตรายด้วย FMEA ประกอบด้วย

- แผนผังระบบท่อและอุปกรณ์
- แผนผังวงจรกระแสไฟฟ้าคำอธิบายถึงลักษณะของระบบ
- แผนผังของระบบเชื่อมโยงระหว่างเครื่องมือหรืออุปกรณ์
- แผนผังการเดินสายไฟ
- แผนผังเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ใช้งาน
- เอกสารอื่น ๆ เช่น คู่มือการฝึกอบรม คู่มืออุปกรณ์ และขั้นตอนการปฏิบัติการในระบบ

เอกสารเหล่านี้จะแสดงให้เห็นถึงผลกระทบที่มีต่อระบบรวม และระบบย่อยเนื่องจากการขาดชิ้นส่วนใดชิ้นส่วนหนึ่งอันเกิดจากความล้มเหลว ทำให้ทราบถึงผลกระทบดังกล่าวได้เป็นอย่างดี ซึ่งต้องมีความเข้าใจถึงความสัมพันธ์ระหว่างกันเชิงสนับสนุนของระบบแต่ละระบบ เช่น ระบบจ่ายกำลังต่าง ๆ มีความสัมพันธ์ระหว่างกันกับอุปกรณ์ควบคุมเรื่องอากาศ น้ำหล่อเย็น หรือกำลังไฟฟ้า ซึ่งความล้มเหลวของระบบไฟฟ้าเป็นสาเหตุให้เครื่องอัดอากาศทำงานล้มเหลวได้ เป็นต้น ถึงแม้กรณีนี้จะมีความสัมพันธ์ระหว่างกันที่เห็นได้อย่างชัดเจน แต่ยังมีปัญหาอื่น ๆ แอบแฝงอยู่อีกมาก เช่น ปัญหาเรื่องความล้มเหลวของกำลังเครื่องมือที่ส่งไปยังเครื่องควบคุมความดันอากาศ ประเด็นสำคัญจึงอยู่ที่ผู้วิเคราะห์จะต้องมีความรู้พื้นฐานด้าน โครงสร้างและการปฏิบัติงานของชิ้นส่วนนั้น ๆ อย่างเพียงพอเพื่อที่จะสามารถชี้ได้ว่าความสัมพันธ์ระหว่างกันแบบไหนที่เป็นอันตราย และแบบไหนที่ผิดไปจากระบบที่ได้ออกแบบไว้

4.5.2 กัดเลือกกลุ่มทำการศึกษา FMEA ซึ่งต้องประกอบด้วยบุคลากรที่มีประสบการณ์ ดังนี้

- วิศวกรหรือผู้เชี่ยวชาญด้านการปฏิบัติงานที่มีความชำนาญในเรื่องการออกแบบและการปฏิบัติงานของโรงงาน
- ผู้เชี่ยวชาญด้านการควบคุมระบบไฟฟ้า เครื่องจักร อุปกรณ์ และสิ่งอำนวยความสะดวก (Utilities) โดยเฉพาะอย่างยิ่งต้องมีความชำนาญในเรื่องการออกแบบ

4.5.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล ซึ่งประกอบด้วย

- รายละเอียดของชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์ และระบบสนับสนุน
- รูปแบบความล้มเหลวที่เลือกไว้รวมทั้งสาเหตุของความล้มเหลว
- ผลกระทบที่เกิดจากความล้มเหลวของระบบรวมและระบบย่อย
- วิธีการตรวจวัด และการวิเคราะห์หาสาเหตุของความล้มเหลว
- ระบบการทำงานทดแทนและผู้ปฏิบัติงานพร้อมคำอธิบาย

ในการทำ FMEA นั้นไม่เพียงแต่มุ่งประเด็นหลักไปที่ความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์เพียงประการเดียว เนื่องจากความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์นั้นจะช่วยทำให้เห็นกลไกในการประมวลผลหรือภาพรวมทั้งหมดได้ โดยจะต้องพิจารณาถึงชิ้นส่วนอื่น ๆ และรูปแบบความล้มเหลวด้วย ความล้มเหลวของระบบเป็นส่วนมากที่มักพบว่ามีสาเหตุเกี่ยวข้องกับเรื่องระบบไฟฟ้าและการควบคุมระบบ

4.5.4 การรวบรวมบันทึกข้อมูล ซึ่งแสดงให้เห็นถึงความล้มเหลวของชิ้นส่วนที่มีต่อระบบ ความล้มเหลวทั้งหมดซึ่งเป็นสาเหตุให้ระบบไม่สามารถทำงานได้นั้น จะได้รับการพิจารณาทั้งหมดโดยไม่มีการจำเพาะเจาะจงถึงความรุนแรงของผลกระทบและแนวโน้มของเหตุการณ์ มาตรการป้องกัน ควบคุม และแก้ไข

4.5.5 รายงานที่ต้องจัดทำเพื่อแสดงผลการศึกษาจะบันทึกข้อมูลแบบการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ซึ่งประกอบด้วยข้อมูลในเรื่อง

- รายละเอียดของชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์และระบบสนับสนุน

- ความล้มเหลวหรือความเสียหายหรือความบกพร่อง
- สาเหตุของความล้มเหลวหรือความเสียหายหรือความบกพร่อง
- ผลที่เกิดจากความล้มเหลวหรือความเสียหายหรือความบกพร่องของชิ้นส่วนเครื่องจักร อุปกรณ์ และระบบสนับสนุน
- มาตรการป้องกัน ควบคุม และแก้ไข

4.5.6 นำผลการชี้บ่งอันตรายมาประเมินความเสี่ยง เพื่อจัดลำดับความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้น ลงในแบบการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงที่แนบท้ายนี้

1. การประเมินโอกาสของการเกิดเหตุการณ์

ขั้นตอนนี้ คือ การนำเอาข้อมูลจากการชี้บ่งอันตรายที่ระบุถึงความล้มเหลวของอุปกรณ์ และความผิดพลาดจากการปฏิบัติงานมาพิจารณาว่า มีโอกาสเกิดขึ้นได้มากน้อยเพียงใด ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543 ได้กำหนดหลักเกณฑ์ในการพิจารณาถึงโอกาสเหตุการณ์ต่าง ๆ ไว้ 4 ระดับตามข้อ 5.1 ดังนี้

5.1/ พิจารณาถึงโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ ว่ามีมากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับโอกาสเป็น 4 ระดับดังตัวอย่างในตาราง

การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ

ระดับ	รายละเอียด
1	มีโอกาในการเกิดยาก เช่น ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาดังตั้ง 10 ปีขึ้นไป
2	มีโอกาในการเกิดน้อย เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วง 5-10 ปี
3	มีโอกาในการเกิดปานกลาง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วง 1-5 ปี
4	มีโอกาในการเกิดสูง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดมากกว่า 1 ครั้งใน 1 ปี

ข้อเสนอแนะ

กรมโรงงานอุตสาหกรรมได้กำหนดแนวทางในการพิจารณาการกำหนดโอกาสของการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ ซึ่งพิจารณาได้ในเชิงปริมาณและเชิงคุณภาพ เช่น

เชิงปริมาณ ได้แก่

ระดับ 1 ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาดังกล่าวตั้งแต่ 10 ปีขึ้นไป

ระดับ 2 เกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วง 5-10 ปี

ระดับ 3 เกิดขึ้น 1 ครั้งในช่วง 1-5 ปี

ระดับ 4 เกิดขึ้นมากกว่า 1 ครั้งใน 1 ปี

เชิงคุณภาพ ได้แก่

ระดับ 1 มีโอกาสในการเกิดยาก

ระดับ 2 มีโอกาสในการเกิดน้อย

ระดับ 3 มีโอกาสในการเกิดปานกลาง

ระดับ 4 มีโอกาสในการเกิดสูง

การพิจารณาเชิงปริมาณ เป็นการพิจารณาโดยกำหนดโอกาสของการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ ออกมาเป็นตัวเลข ซึ่งโรงงานสามารถนำข้อมูลจากสถิติอุบัติเหตุ ประวัติเครื่องจักรอุปกรณ์ หรือจากแหล่งข้อมูลที่มี Failure rate ของอุปกรณ์ต่าง ๆ เช่น U.K.Atomic Energy Authority [UKAEA] เป็นต้น มาใช้ในการดำเนินการ การพิจารณาเชิงปริมาณมีข้อดีคือสามารถวัดออกมาแล้วเห็นความแตกต่างชัดเจน แต่มีข้อเสียคือขาดแคลนข้อมูลที่จะนำมาใช้ในการพิจารณา หากต้องการนำ Failure rate ของอุปกรณ์ต่าง ๆ มาใช้ในการพิจารณาขอให้ระวังเรื่องข้อมูล เนื่องจาก Failure rate ของอุปกรณ์ต่าง ๆ มีหลายแบบ เช่น Failure rate โดยรวมของอุปกรณ์ หรือ Failure rate ในแต่ละ Mode หากนำมาใช้โดยไม่ตรวจสอบประเภทของข้อมูลให้ถูกต้องก่อนก็จะทำให้เกิดการเข้าใจผิดได้

การพิจารณาเชิงคุณภาพ เป็นการพิจารณาโดยนำเอาปัจจัยต่าง ๆ ที่มีผลต่อการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ มาพิจารณา เช่น

1. มีการออกแบบ การสร้าง และการติดตั้ง เครื่องจักร อุปกรณ์ เครื่องมือ ตลอดจนการใช้วัสดุที่ได้มาตรฐาน
2. การทดสอบ ตรวจสอบ ซ่อมบำรุง เครื่องจักร อุปกรณ์ และเครื่องมือ
3. ระบบควบคุมการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ เช่น กระบวนการผลิต วัสดุดิบ เครื่องจักร ฯลฯ
4. การทำงานหรือการปฏิบัติงานตามขั้นตอนที่ถูกต้อง
5. การฝึกอบรม
6. การตรวจประเมินความปลอดภัย (Safety Audit)
7. การปฏิบัติตามข้อกำหนด (Code of Practice)
8. และหรืออื่น ๆ เช่น การเตือนอันตราย / การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล / แผนระงับและฟื้นฟูเหตุการณ์

2. การพิจารณาความรุนแรงของอันตราย

เป็นการนำเอาข้อมูลที่ระบุไว้ในแบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงมาประมาณระดับความรุนแรงว่าจะให้อยู่ในระดับใด จากที่กำหนดเอาไว้ 4 ระดับ โดยข้อมูลต่าง ๆ จะอยู่ในช่องต่อไปนี้

แบบการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง	ข้อมูลที่นำมาใช้ในการพิจารณา
WHAT IF ANALYSIS	อันตรายหรือผลที่เกิดขึ้นตามมา
FAILURE MODE EFFECT ANALYSIS	ผลที่จะเกิด

ระดับของความรุนแรงจะพิจารณาจากการบาดเจ็บ เจ็บป่วยหรือความเสียหายของทรัพย์สิน ชุมชน หรือ สิ่งแวดล้อม โดยผู้พิจารณาจะต้องนำข้อมูลจากตารางข้างบนมาพิจารณาว่าเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นได้ทำความเสียหายให้เกิดขึ้นกับใคร เช่น เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นตามมา

- เกิดการระเบิด ไฟไหม้
- พนักงานได้รับบาดเจ็บ เสียชีวิต เนื่องจากไฟลุก และแรงระเบิด
- ถังเก็บน้ำมันจำนวน 4 ถัง เสียหายใช้งานไม่ได้มูลค่าประมาณ 40 ล้านบาท
- บ้านเรือนที่อยู่ในบริเวณข้างเคียงเสียหายเนื่องจากแรงระเบิด
- เหม่าและควั่นจากการเผาไหม้ทำให้อากาศและพื้นที่บริเวณใกล้เคียงสกปรก

จากข้อมูลที่ระบุไว้ จะต้องนำข้อมูลออกมาพิจารณาที่ละด้านคือ

- ผลกระทบต่อบุคคล: พนักงานได้รับบาดเจ็บ เสียชีวิต
- ผลกระทบต่อชุมชน: บ้านเรือนที่อยู่ในบริเวณข้างเคียงเสียหายเนื่องจากแรงระเบิด
- ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม: เหม่าและควั่นจากการเผาไหม้ทำให้อากาศและพื้นที่บริเวณใกล้เคียงสกปรก
- ผลกระทบต่อทรัพย์สิน: ถังเก็บน้ำมันจำนวน 4 ถัง เสียหายใช้งานไม่ได้มูลค่าประมาณ 40 ล้านบาท

เมื่อได้ข้อมูลเรียบร้อยแล้ว ก็นำไปเปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่กำหนดไว้ในข้อ 5.2 ของระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนการบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543 เพื่อจัดระดับความรุนแรงของผลกระทบแต่ละด้าน มากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับความรุนแรงเป็น 4 ระดับ ดังนี้

5.2 พิจารณาถึงความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆว่าจะก่อให้เกิดถึงผลกระทบที่อาจเกิดต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อมเล็กน้อยเพียงใด โดยจัดระดับความรุนแรงเป็น 4 ระดับ ดังรายละเอียดในตารางต่อไปนี้

1. การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	มีการบาดเจ็บเล็กน้อยในระดับปฐมพยาบาล
2	ปานกลาง	มีการบาดเจ็บที่ต้องได้รับการรักษาทางการแพทย์
3	สูง	การบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยที่รุนแรง
4	สูงมาก	ทุพพลภาพหรือเสียชีวิต

2. การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ไม่มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน หรือมีผลกระทบเล็กน้อย
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน และแก้ไขได้ในระยะเวลาด่วน
3	สูง	มีผลกระทบต่อชุมชนรอบโรงงาน และต้องใช้เวลาในการแก้ไข
4	สูงมาก	มีผลกระทบรุนแรงต่อชุมชนเป็นบริเวณกว้าง หรือหน่วยงานของรัฐต้องเข้าดำเนินการแก้ไข

หมายเหตุ: ผลกระทบต่อชุมชน หมายถึงเหตุรำคาญต่อชุมชน การบาดเจ็บ เจ็บป่วยของประชาชน
ความเสียหายต่อทรัพย์สินของชุมชนและประชาชน

3. การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเล็กน้อย สามารถควบคุมหรือแก้ไขได้
2	ปานกลาง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมปานกลาง สามารถแก้ไขได้ในระยะเวลาด่วน
3	สูง	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมรุนแรง ต้องใช้เวลาในการแก้ไข
4	สูงมาก	มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมรุนแรงมาก ต้องใช้ทรัพยากรและเวลานานในการแก้ไข

หมายเหตุ: ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หมายถึง การเสื่อมโทรมและเสียหายของสิ่งแวดล้อม เช่น
อากาศ ดิน แหล่งน้ำ เป็นต้น

4. การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ทรัพย์สินเสียหายน้อยมากหรือไม่เสียหายเลย
2	ปานกลาง	ทรัพย์สินเสียหายปานกลาง และสามารถดำเนินการผลิตต่อไปได้
3	สูง	ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตในบางส่วน
4	สูงมาก	ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตทั้งหมด

หมายถึง: ความเสียหายของทรัพย์สินในแต่ละระดับโรงงานสามารถกำหนดขึ้นเองตามความเหมาะสม โดยพิจารณาถึงขีดความสามารถของโรงงาน

หากพิจารณาผลกระทบต่อทรัพย์สินตามระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้แจงอันตราย การประมาณความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 ไม่ได้กำหนดรายละเอียดไว้เป็นตัวเลขที่ชัดเจน แต่ระบุให้โรงงานสามารถกำหนดขึ้นเองตามความเหมาะสม โดยพิจารณาถึงขีดความสามารถของโรงงาน ดังนั้นโรงงานอาจจะกำหนดเองได้ เช่น

ระดับ	ความรุนแรง	รายละเอียด
1	เล็กน้อย	ทรัพย์สินเสียหายน้อยมากหรือไม่เสียหายเลย
2	ปานกลาง	ทรัพย์สินเสียหายไม่เกิน 1 แสนบาท และสามารถดำเนินการผลิตต่อไปได้
3	สูง	ทรัพย์สินเสียหายมากกว่า 1 แสนแต่ไม่เกิน 1 ล้านบาท และต้องหยุดการผลิตในบางส่วน
4	สูงมาก	ทรัพย์สินเสียหายมากกว่า 1 ล้านบาท และต้องหยุดการผลิตทั้งหมด

หากโรงงานกำหนดระดับความเสียหาย ไว้ตามตัวอย่างนี้ การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน สิ่งแวดล้อม และทรัพย์สิน ตามเหตุการณ์ตัวอย่างข้างต้นจะสรุป ระดับความรุนแรงได้ดังนี้

- ผลกระทบต่อบุคคล: พนักงานได้รับบาดเจ็บ และเสียชีวิต ระดับความรุนแรงเท่ากับ 4
- ผลกระทบต่อชุมชน: บ้านเรือนที่อยู่ในบริเวณข้างเคียงเสียหายเนื่องจากแรงระเบิดระดับความรุนแรงเท่ากับ 3
- ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม: เขม่าและควันจากการเผาไหม้ทำให้อากาศและพื้นที่บริเวณใกล้เคียงสกปรกต้องใช้เวลาในการแก้ไข ระดับความรุนแรงเท่ากับ 3
- ผลกระทบต่อทรัพย์สิน: ถังเก็บน้ำมันจำนวน 4 ถัง เสียหายใช้งานไม่ได้มูลค่าประมาณ 40 ล้านบาท ระดับความรุนแรงเท่ากับ 4

ขั้นตอนต่อไปสำหรับการประมาณระดับความรุนแรง คือ การเลือก ค่าความรุนแรงที่สูงที่สุดไปใส่ในแบบการชี้แจงอันตรายและการประเมินความเสี่ยง สำหรับกรณีนี้ค่าสูงสุดคือ 4 ซึ่งเกิดจากผลกระทบต่อบุคคล และผลกระทบต่อทรัพย์สิน

3. การประมาณระดับความเสี่ยง

ขั้นตอนนี้เป็นการนำเอาผลคูณระหว่างค่าของ โอกาส กับค่าของความรุนแรง ไปกำหนดเป็นค่าความเสี่ยง เช่น

โอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ มีค่าเท่ากับ 3

ความรุนแรงของอันตราย มีค่าเท่ากับ 4

นำค่าที่ได้มาคูณกัน คือ $3 \times 4 = 12$

นำผลลัพธ์ที่ได้จากการคูณไปเปรียบเทียบกับค่าความเสี่ยง ของเรื่องนั้น จากตารางข้อ 5.3 ของระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 ดังตารางข้างล่างต่อไปนี้

5.3 การจัดระดับความเสี่ยง โดยพิจารณาถึงผลลัพธ์ของระดับโอกาสคูณกับระดับความรุนแรงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม หากระดับความเสี่ยงที่มีผลกระทบต่อบุคคล ชุมชน ทรัพย์สิน หรือสิ่งแวดล้อม มีค่าแตกต่างกันให้เลือกระดับความเสี่ยงที่มีค่าสูงกว่าเป็นผลของการประเมินความเสี่ยงในเรื่องนั้น ๆ ระดับความเสี่ยงจัดเป็น 4 ระดับดังรายละเอียดต่อไปนี้

การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย

ระดับความเสี่ยง	ผลลัพธ์	ความหมาย
1	1-2	ความเสี่ยงเล็กน้อย
2	3-6	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม
3	8-9	ความเสี่ยงสูง ต้องมีการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง
4	12-16	ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุดดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที

จากการเปรียบเทียบผลลัพธ์เท่ากับ 12 จะได้ค่าความเสี่ยงที่ 4 ซึ่งเป็นความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุดดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที

4. การจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง

ในหมวด 4 ข้อ 6 ของระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้แจงอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543 กำหนดให้มีการจัดทำ แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงดังนี้

ข้อ 6 แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง หมายถึง แผนงานลดความเสี่ยง และแผนงานควบคุม ความเสี่ยง ซึ่งผู้ประกอบการโรงงานต้องดำเนินการจัดทำแผนงานเพื่อกำหนดมาตรการความ ปลอดภัยที่เหมาะสมและมีประสิทธิภาพในการลดและควบคุมความเสี่ยงจากอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจาก การประกอบกิจการ ดังต่อไปนี้

6.1 หากผลการประเมินความเสี่ยงของสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายเป็นระดับความเสี่ยงที่ ยอมรับไม่ได้ ผู้ประกอบการโรงงานต้องหยุดการดำเนินงานนั้นทันที และปรับปรุงแก้ไขเพื่อลด ความเสี่ยงก่อนดำเนินงานต่อไปโดยจัดทำแผนงานลดความเสี่ยงลงในแผนงาน 1 และแผนงานควบคุม ความเสี่ยงลงในแบบแผนงาน 2

6.2 หากผลการประเมินความเสี่ยงของสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายเป็นระดับความเสี่ยงสูง ผู้ประกอบการโรงงานต้องจัดทำแผนงานลดความเสี่ยงลงในแบบแผนงาน 1 และแผนงานควบคุม ความเสี่ยงลงในแบบแผนงาน 2

6.3 หากผลการประเมินความเสี่ยงของสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตรายเป็นระดับความเสี่ยงที่ ยอมรับได้ ผู้ประกอบการโรงงานต้องจัดทำแผนควบคุมความเสี่ยงลงในแบบแผนงาน 2

ข้อเสนอแนะ

การจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง คือการจัดทำแผนลดความเสี่ยง แผนควบคุมความ เสี่ยง

จากระดับความเสี่ยงที่กำหนดไว้ 4 ระดับ มีเพียง 3 ระดับที่กฎหมายกำหนดไว้ที่ต้องการให้ผู้ ประกอบกิจการ โรงงาน เข้าไปดำเนินการควบคุมความเสี่ยงหรือลดความเสี่ยงลง ระดับความเสี่ยง เหล่านี้ได้แก่

- ความเสี่ยงที่ยอมรับได้
- ความเสี่ยงสูง
- ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้

สำหรับความเสี่ยงเล็กน้อยถึงแม้ว่ากฎหมายจะไม่ได้กำหนดให้มีการดำเนินการอย่างไร แต่ ก็แนะนำว่าความเสี่ยงเล็กน้อยที่เกิดจากการที่มีมาตรการความปลอดภัยต่าง ๆ เข้าไปควบคุมแล้วทำให้ ค่าความเสี่ยงเหล่านั้นลดลง สิ่งสำคัญที่ควรทำ คือ แผนควบคุมความเสี่ยงเพื่อให้มั่นใจว่ามาตรการ ทั้งหมดจะได้รับการปฏิบัติอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ

สำหรับแผนที่ต้องดำเนินการสำหรับความเสี่ยงในแต่ละระดับ สามารถสรุปได้ดังนี้

ระดับความเสี่ยง	ความหมาย	การจัดทำแผนบริหารจัดการความเสี่ยง
1	ความเสี่ยงเล็กน้อย	- ไม่ต้องทำแผน
2	ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการ ทบทวนมาตรการควบคุม	- แผนงานควบคุมความเสี่ยง
3	ความเสี่ยงสูง ต้องมีการดำเนินงาน เพื่อลดความเสี่ยง	- แผนงานลดความเสี่ยง - แผนงานควบคุมความเสี่ยง
4	ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุด ดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อ ลดความเสี่ยงลงทันที	- แผนงานลดความเสี่ยง - แผนงานควบคุมความเสี่ยง

5. สรุปผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยง

ขั้นตอนนี้เป็นการสรุปผลการดำเนินการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงในครั้งนี้
สาระสำคัญที่ต้องนำมาสรุปให้ผู้บริหารของโรงงาน รวมทั้งเจ้าหน้าที่ของกรมโรงงานอุตสาหกรรมได้
ทราบมีดังต่อไปนี้

- กิจกรรมหรือขั้นตอนการผลิตของโรงงาน
- กิจกรรมหรือขั้นตอนที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุร้ายแรง
- มาตรการป้องกันและควบคุมที่มีอยู่เดิม
- มาตรการป้องกันและควบคุมที่จะจัดทำเพิ่มเติม
- ระยะเวลาที่จะใช้ในการจัดทำมาตรการป้องกันและควบคุมเพิ่มเติม

บัญชีรายการสิ่งที่เป็นความเสี่ยงและอันตราย

แผนก

วันที่ทำการศึกษาและวิเคราะห์

ผู้ทำการวิเคราะห์

การดำเนินงานใน โรงงาน	สิ่งที่เป็นความเสี่ยงและ อันตราย	ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น	หมายเหตุ

ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี What If Analysis

What If

พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม แผนก

โรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด ที่ทำการศึกษา

คำถาม What If	อันตรายหรือผลที่จะเกิดขึ้น ตามมา	มาตรการป้องกันและควบคุม อันตราย	ข้อเสนอแนะ	การประเมินความเสี่ยง			
				โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง

ผลการศึกษาวิเคราะห์ และทบทวนการดำเนินงานในโรงงานเพื่อชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงภัยด้วยวิธี FMEA FMEA
 พื้นที่/เครื่องจักร/กระบวนการผลิต/ขั้นตอนการปฏิบัติ/กิจกรรม ภายในโรงงาน โรงงาน 1 บริษัทฟูโน (ไทยแลนด์) จำกัด
 วันที่ทำการศึกษา

เครื่องจักรอุปกรณ์/ ระบบ	ความล้มเหลว	สาเหตุความล้มเหลว	ผลที่เกิดขึ้น	มาตรการป้องกันและ ควบคุมอันตราย	การประเมินความเสี่ยง			
					โอกาส	ความ รุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับ ความเสี่ยง

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานลดความเสี่ยง)

แผนลด

หน่วยงาน รายละเอียด

วัตถุประสงค์

เป้าหมาย

ลำดับที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินงานลดความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	ระยะเวลาดำเนินการ	ผู้ตรวจติดตาม	หมายเหตุ

แผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนงานควบคุมความเสี่ยง)

แผนควบคุม

หน่วยงาน รายละเอียด

วัตถุประสงค์

เป้าหมาย

ลำดับ ที่	มาตรการ/กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง/ ขั้นตอน การปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม

