

ชื่อโครงการ	สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (Safety mind by KYT activities Sewing Department of JH Industries Co., Ltd.)
ผู้จัดทำ	นางสาวณัฐธินิชา อิ่มมาก
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2562
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์นพเก้า บัวงาม

บทคัดย่อ (Abstract)

โครงการสร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (Safety mind by KYT activities Sewing Department of JH Industries Co., Ltd.) มีวัตถุประสงค์จัดทำขึ้นเพื่อค้นหาอันตรายจากแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA) สร้างมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน และสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยให้กับพนักงานแผนกเส้นด้าย ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) จำนวน 53 คน โดยทำการศึกษาสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานขั้นตอนการทำงานของพนักงาน แล้วทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ทำให้ได้ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกวิธี (SSOP) และได้จัดทำกิจกรรม KYT ที่แผนกตัดเย็บ เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา คือ แบบสอบถามความพึงพอใจซึ่งแบบสอบถามแบ่งออกเป็น 5 ตอน โดยทางผู้จัดทำได้แจกแบบสอบถามจำนวน 53 ชุดได้รับการตอบกลับจำนวน 41 ชุด คิดเป็น ร้อยละ 77.36

จากการจัดทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ทำให้ได้ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกวิธี (SSOP) และได้จัดทำกิจกรรม KYT พบว่า ตั้งแต่วันที่ 27 มกราคม- วันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2563 แผนกตัดเย็บมีสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับพนักงานลดลง หรือ Zero Accident จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุของแผนกตัดเย็บในปี 2562 ที่ผ่านมา ทำให้พนักงานมีความตระหนักและระมัดระวังถึงการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมากขึ้น มีความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยในการทำงาน ถ้าหากทำให้อุบัติเหตุเป็นศูนย์ได้ก็ย่อมจะทำให้องค์กรลดความสูญเสียได้

กิตติกรรมประกาศ

โครงการ เรื่อง สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (Safety mind by KYT activities Sewing Department of JH Industries Co., Ltd.) นี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี เนื่องจากได้รับการเกื้อหนุนจากบุคคลหลายฝ่ายที่ให้คำปรึกษาชี้แนะแนวทางจนสามารถดำเนินงานให้บรรลุเป้าหมายได้เป็นอย่างดี

คณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณ คุณสัมพันธ์ ขอนโพธิ์ ตำแหน่งรองผู้จัดการฝ่ายโรงงาน หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย คุณสุภาวดี สุวรรณ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ ที่ให้ข้อมูลและกรุณาให้โอกาสกับคณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณอาจารย์นพเก้า บัวงาม อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการที่คอยให้คำปรึกษาชี้แนะแนวทางและข้อคิดในการแก้ไขปัญหาต่างๆ ตลอดจนช่วยตรวจทานแก้ไขข้อบกพร่องของโครงการฉบับนี้ให้มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น อีกทั้งบูรพาจารย์ผู้แต่งตำราและสื่อความรู้ทุกแขนงที่ คณะผู้จัดทำได้ทำการศึกษาค้นคว้าที่เปรียบเสมือนผู้นำทางให้การจัดทำโครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี นอกจากนี้คณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณ คณะกรรมการคณะอาจารย์ประจำสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและพนักงานในบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อนักศึกษา และบุคคลที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่ได้กล่าวนามไว้ ณ ที่นี้ด้วย

สรรพปัญญา ความรู้ และคุณงามความดีทุกประการ อันพึงบังเกิดจากโครงการนี้ คณะผู้จัดทำขอขอบแต่ พระคุณบิดา มารดา ญาติกา บูรพาจารย์สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา และผู้มีพระคุณทุกท่านอันเป็นที่มาแห่งกำลังใจ กำลังกาย กำลังความรู้สติปัญญา กำลังทรัพย์ และปัจจัยทั้งปวง ที่ช่วยประคับประคองให้โครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี ขอขอบพระคุณ

คณะผู้จัดทำ

นางสาวณัฐนิชา อิ่มมาก

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญตาราง.....	ง
สารบัญรูปภาพ.....	จ
บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ	1
1.1 ชื่อและที่ตั้ง ของสถานประกอบการ	1
1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตผล หรือการให้บริการหลักขององค์กร	1
1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กร	4
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	5
1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา.....	5
1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	5
1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับการปฏิบัติงานสหกิจ	5
บทที่ 2 โครงการที่รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน	6
2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	6
2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ	6
2.3 ขอบเขตของโครงการ.....	7
2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	7
2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน.....	7
2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้	9
2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน	10
บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ /การปฏิบัติงาน	21
3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน.....	23
3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	34
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	34
บรรณานุกรม	35
ภาคผนวก ก	37
ภาคผนวก ข	47

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 แผนการปฏิบัติงาน	8
2.2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบสอบถาม	20
3.1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA แผนกตัดเย็บ.....	21
3.2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ	23
3.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามสถานภาพสมรส	24
3.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ.....	25
3.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา.....	26
3.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน	27
3.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเคยได้รับการอบรม.....	27
3.8 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามการเคยเกิดอุบัติเหตุ.....	28
3.9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามชั่วโมงการทำงาน	29
3.10 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน.....	30
3.11 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน	31
3.12 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม	32
3.13 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของการทำกิจกรรมรบกวนเวลาการทำงานหรือไม่	33
3.14 แสดงจำนวนและค่าร้อยละการยอมรับการทำกิจกรรม.....	33

สารบัญรูปลูกภาพ

รูปที่	หน้า
1.1 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งของบริษัท เจ.เอส. อุตสาหกรรม จำกัด.....	1
2.1 แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA).....	9
2.2 การวิเคราะห์จุดที่อาจเป็นอันตรายจากการทำงาน.....	16
2.3 การทำกิจกรรม KYT ร่วมกับพนักงานแผนกตัดเย็บ.....	16

บทที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัทเจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) ตั้งอยู่เลขที่ 140 หมู่ 1 ถนนสุนทรารายณ์ ตำบลโคกสูง อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30310 โทรศัพท์ 0-4429-4591-3 โทรสาร 0-4437-1178 วันทำการ จันทร์ - เสาร์ เวลา 08.00 น. - 17.00 น.



รูปที่ 1.1 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด
ที่มา: <http://www.google.co.th/maps/place/เจ.เอช.อุตสาหกรรม+จำกัด>

1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตผล หรือการให้บริการหลักขององค์กร

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES.CO.,LTD.) ดำเนินกิจการ การออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระจกพลาสติกทอสาน และกระจกเคลือบลามิเนต ขนาด 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน บัญ ฯลฯ ดำเนินกิจการ โดยคุณวิบูลย์และคุณวิภาภรณ์ เกียรติอำนาจ ก่อตั้งขึ้นในปี พ.ศ. 2539 ด้วยทุนจดทะเบียน 20 ล้านบาท โดยได้รับการส่งเสริมการลงทุน จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI)

จากโรงงานขนาดเล็ก ที่มีกำลังการผลิตเพียง 600,000 ใบต่อเดือน ต่อมาบริษัทฯ ได้มีการปรับปรุงพัฒนา ปรับเปลี่ยนเครื่องจักรให้ทันสมัยยิ่งขึ้น และขยายกำลังการผลิตอย่างต่อเนื่อง จนกระทั่งได้รับการส่งเสริม การลงทุน จาก (BOI) อีกครั้งในปี พ.ศ. 2551 ปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 9001 เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่มีความหลากหลายมากขึ้นและยังเป็นโรงงานที่ให้ความสำคัญต่อการบริหารจัดการทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด โดยเฉพาะ

เครื่องจักรที่ทันสมัย เพื่อผลิตสินค้าให้ได้มาตรฐาน มีคุณภาพ และปลอดภัย ทั้งยังมุ่งเน้นการบริหารทรัพยากรมนุษย์ โดยสร้างความสุขของคนในที่ทำงาน ตามหลัก HAPPY WORKPLACE และการนำกลยุทธ์การสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้า หรือ Customer Relationship Management มาใช้ในองค์กร ขณะเดียวกันบริษัทยังมุ่งเน้นเรื่องคุณภาพ ความสะอาด ความปลอดภัย ของบรรจุภัณฑ์มากขึ้น ซึ่งเน้นการจัดการด้วยระบบ GMP และระบบ HACCP เพื่อให้บริษัทฯ มียอดขาย มีความน่าเชื่อถือและเป็นที่ยอมรับของลูกค้ามากยิ่งขึ้น

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด มีความมุ่งมั่นในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ พัฒนาบุคลากร และเครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ ภายใต้หลักของระบบ GMP และ HACCP เพื่อให้เกิดความเจริญเติบโต ความมั่นคงอย่างยั่งยืน และสร้างความพึงพอใจมั่นใจในผลิตภัณฑ์ของบริษัทว่ามีคุณภาพ มีความปลอดภัย จนถึงมือผู้บริโภค

วิสัยทัศน์ของบริษัทฯ

ความสุขทาง JH มุ่งมั่นต่อการพัฒนา คนทำงานให้มีความสุขด้วยสติ มีทักษะในการใช้ชีวิต และการทำงานที่เหมาะสม เพื่อยกระดับคุณภาพชีวิตนำไปสู่การมีสุขภาวะที่มีอย่างยั่งยืน

พันธกิจของบริษัทฯ

- ส่งเสริมให้คนงานดำเนินชีวิตอย่างสมดุล บนพื้นฐาน คุณธรรมและจริยธรรม
- สนับสนุนให้การสร้างความสุขด้วยสติเป็นวัฒนธรรมองค์กร
- ส่งเสริมการยกระดับในความร่วมมือในระดับบุคคล องค์กรและสังคม

นโยบายบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

นโยบายคุณภาพ

“มุ่งมั่นพัฒนาผลิตภัณฑ์ บุคลากร และกระบวนการให้มีคุณภาพ และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง มาตรฐานสากล”

บริษัทมีความมุ่งมั่นและใส่ใจต่อกระบวนการผลิตสินค้าทุกขั้นตอน เพื่อให้ได้สินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัยจากอันตรายทางชีวภาพ ทางเคมี และกายภาพ ให้ความสำคัญต่อการปรับปรุงขั้นตอนกระบวนการผลิตที่ทันสมัยมีการปรับปรุงแก้ไขและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง เพื่อความพึงพอใจของผู้บริโภค ซึ่งอยู่ในกรอบของกฎหมายและตามมาตรฐานสากลทั้งหลาย อันได้แก่ ISO 9001, GMP, HACCP และมาตรฐานอื่น ๆ ที่จะเกิดขึ้นในอนาคต

กรรมการผู้จัดการเป็นผู้กำหนดนโยบายคุณภาพของบริษัท และนโยบายคุณภาพของบริษัทดังนี้

1. มีความเหมาะสมกับเป้าหมายด้านคุณภาพของบริษัท
2. ครอบคลุมไปถึงความมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามข้อกำหนดและการปรับปรุงประสิทธิผลของระบบการบริหารงานด้านคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
3. มีการกำหนดแนวทาง (ขอบเขตในการทำงาน) เกี่ยวกับการกำหนด,การจัดทำและการทบทวนเป้าหมายด้านคุณภาพ
4. ได้รับการสื่อสารและเป็นที่ยอมรับในบริษัท
5. ได้รับการทบทวนให้มีความเหมาะสมอยู่เสมอ

ในการกำหนดนโยบายคุณภาพบริษัทนั้น กรรมการผู้จัดการ หรือผู้ที่ได้รับมอบหมายอย่างเป็นทางการ ได้ใช้ข้อมูลจากข้อกำหนดลูกค้าและการตรวจวัดความพึงพอใจของลูกค้า เป็นข้อมูลพื้นฐานในการกำหนดนโยบายคุณภาพของบริษัท

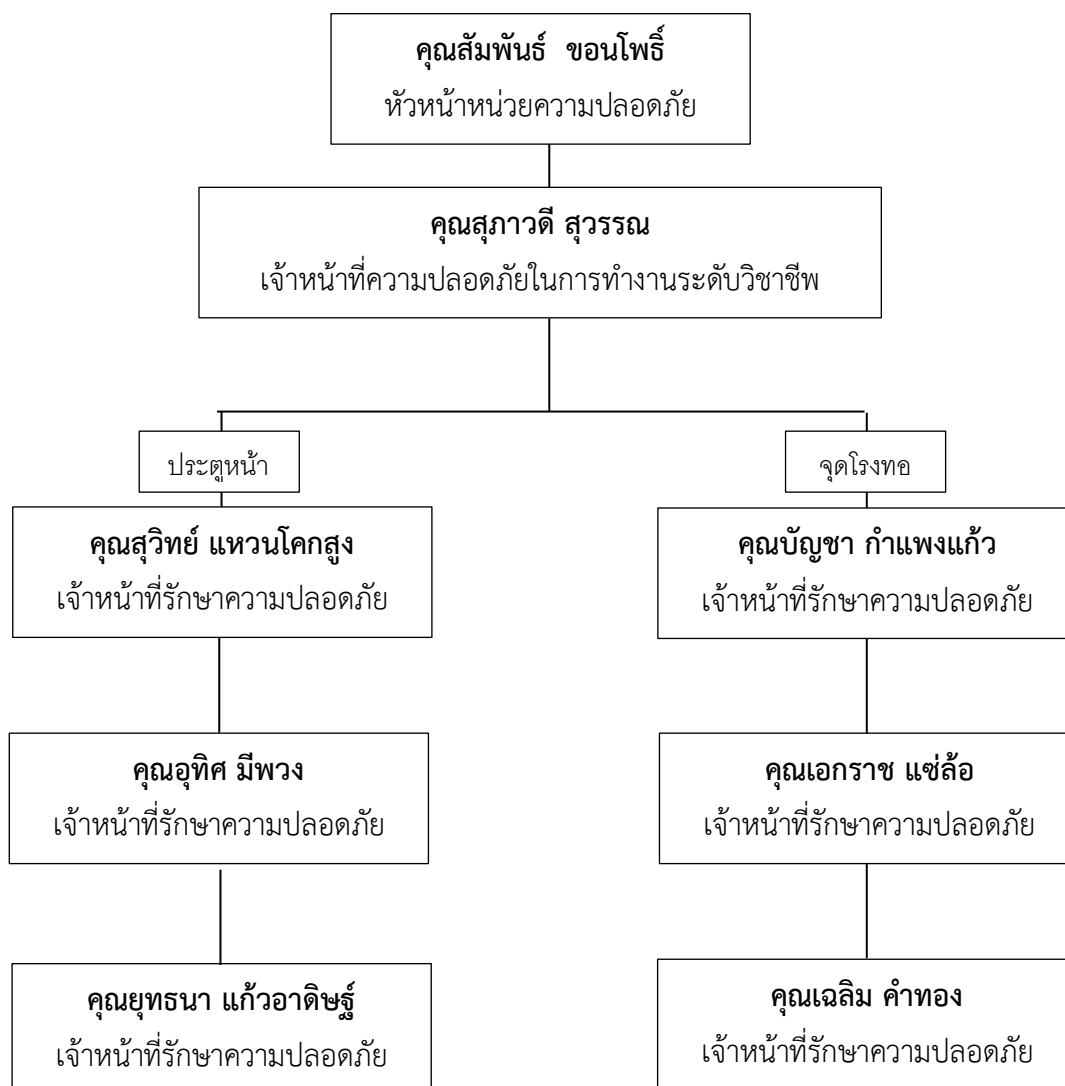
นโยบายอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานและสภาพแวดล้อมให้มีความปลอดภัย
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตใต้สำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องกระทำตนเป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรมฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานด้วยวิธีที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กร (ด้านความปลอดภัย)

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัดมีการจัดการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัยดังนี้



1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ

ตำแหน่งนักศึกษาสหกิจผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1. เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน (walk though survey)
2. ตรวจสอบเช็คถังดับเพลิงประจำเดือน
3. เปลี่ยนป้ายสถิติความปลอดภัย
4. จัดทำตู้ยา
5. ประชุมนิเทศน์พนักงานเข้าใหม่เรื่องความปลอดภัยในการทำงาน
6. ทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย
7. กรอกข้อมูลต่างๆลงในระบบ เช่น การขอเข้าใช้ห้องพยาบาล รายชื่อผู้เข้า-ออกอาคาร ผลิต เป็นต้น
8. ได้ทำการสอบสวนอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์
9. จัดทำเส้นจราจรห้ามจอดในบริเวณทางเข้าโรงงาน
10. จัดทำข้อมูลระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14000

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณสัมพันธ์ ขอนโพธิ์ ตำแหน่ง รองผู้จัดการฝ่ายโรงงาน หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย
คุณสุภาวดี สุวรรณ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด เป็นระยะเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์ ระหว่าง 18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563

1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. รู้กระบวนการทำงานของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.)
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
3. ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัทฯ
4. สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลภายในองค์กร
5. ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รู้บทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้นสามารถช่วยสถานประกอบการในด้านความปลอดภัยได้ ช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุได้

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) เป็นโรงงานที่ผลิตกระสอบพลาสติกทอสาน ที่ดำเนินกิจการ ออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระสอบพลาสติกทอสาน และกระสอบเคลือบลามิเนต ขนาดบรรจุ 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน ปุย ฯลฯ ซึ่งปัจจุบันอยู่ระหว่างการขยายกิจการ จึงมีการก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักรจำนวนมากซึ่งทางบริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิต แต่ยังไม่ครอบคลุมและยังไม่มีขั้นตอนการทำงานที่ถูกวิธีลักษณะการเกิดอุบัติเหตุในแผนกตัดเย็บ ลักษณะแรก คือ พนักงานเห็นถุงในตักที่เครื่อง จึงใช้มือในการสอดถุงในเข้าเครื่องโดยไม่ใช้อุปกรณ์ที่กำหนด ลักษณะที่สอง คือ ขณะพนักงานขึ้นม้วนถุงใน แต่ไม่ได้ลือคแกนให้แน่นหนา จึงทำให้ม้วนถุงในตกใส่เท้า ลักษณะงานของแผนกตัดเย็บมีดังนี้ คือ กระบวนการตรวจสอบข้อมูลใบสั่งการผลิตประจำวัน, การตรวจสอบวัตถุดิบ, การร้อยด้าย, การคล้องผ้า, การปรับตั้งค่าพารามิเตอร์, การตัดม้วนผ้าขาว, การตัดม้วนผ้าพิมพ์, การตรวจสอบคุณภาพ, การเขียนรายงานการผลิต และลงบันทึกแบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง, การแก้ไขปัญหาในการทำงานแผนกตัดเย็บ ซึ่งแต่ละขั้นตอนมีอันตรายแฝงอยู่

จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุในปีพ.ศ.2560-2562 มีหน่วยงานที่เกิดอุบัติเหตุมากที่สุด คือ แผนกตัดเย็บ จำนวน 12 ราย ดังนั้นข้าพเจ้าซึ่งเป็นนักศึกษาฝึกสหกิจในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีความสนใจจะจัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของลูกจ้าง โดยจะทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในแผนกตัดเย็บ และทำกิจกรรม KYT เพื่อเสริมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงานอันจะนำมาซึ่งการลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงานในแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกตัดเย็บด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
3. เพื่อสร้างเสริมความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

2.3 ขอบเขตของโครงการ

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.)บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน
แผนกตัดเย็บ จำนวน 53 คน

2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ได้ทราบถึงอันตรายจากการทำงานในแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. ได้สร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกตัดเย็บด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
3. ได้สร้างเสริมความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน

1. ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
2. ศึกษาวิธีการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)
3. เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา
4. เสนอพิจารณาแต่งตั้งขณะทำงาน
5. เสนอโครงการให้ผู้บริหารอนุมัติ

ขั้นดำเนินงาน

6. ประชุมชี้แจงโครงการให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ
7. ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety analysis) ร่วมกับคณะทำงาน
8. จัดทำมาตรฐาน/วิธีการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (SSOP)
9. จัดให้มีการอบรมและกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
10. ประเมินผลกิจกรรม เพื่อปรับปรุงแก้ไข

ขั้นสรุป

11. สรุปผลการดำเนินงานตามวัตถุประสงค์
12. จัดทำสรุปเล่มรายงานเสนอผู้บริหาร

2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

2.6.1 อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำโครงการ

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการเลือกใช้ในการดำเนินการศึกษาคครั้งนี้ คือ Job Safety analysis (JSA) เป็นวิธีที่ค้นหาอันตรายระบุเจาะจงที่จะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนของการทำงานนั้นๆ พร้อมทั้งจัดทำมาตรการวิธีการป้องกันหรือลดความรุนแรงของอันตรายที่จะเกิดขึ้น

J.H. INDUSTRIES CO., LTD.		วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA)	
ชื่องานที่วิเคราะห์		วันที่	
แผนก/หน่วยงาน		ตำแหน่ง	
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	หมายเหตุ

รูปที่ 2.1 แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA)

2.6.2 เครื่องมือที่ใช้ในการประเมินโครงการ

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาคครั้งนี้ประกอบด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” หลังทำกิจกรรม

แบบสอบถาม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 5 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

ตอนที่ 3 ข้อมูลปัจจัยด้านเครื่องจักร

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ร่วมกับหัวหน้างานและพนักงานแผนกตัดเย็บ

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

2.7.1 เดินสำรวจศึกษาข้อมูลเก็บรวบรวมข้อมูล/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ได้ทำการสำรวจแผนกตัดเย็บ เก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน และลักษณะของการเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ อุบัติเหตุส่วนใหญ่จะเกิดขึ้นกับพนักงานเนื่องจากประมาท เพราะทำงานมานานเลยเกิดความเคยชินกับเครื่องจักรในการสอดดุนในเข้าเครื่อง ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ คือ พนักงานเห็นดุนในติดที่เครื่องจึงใช้มือในการสอดดุนในเข้าเครื่องโดยไม่ใช้อุปกรณ์ที่กำหนดให้ โดยอวัยวะที่ได้รับบาดเจ็บคือนิ้วชี้และนิ้วกลางข้างซ้ายทำให้เกิดการบาดเจ็บและได้รับการผ่าตัดและทำให้หยุดงานเกิน3วัน เครื่องจักรมีส่วนที่เป็นอันตรายคือ ใบมีดที่ใช้ในการตัดกระสอบ มีความคมมาก จึงทำให้พนักงานมีความประมาทเพราะเห็นว่าตนทำงานมานานจึงเกิดความเคยชินแล้วทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้

ได้ศึกษาขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานตัดเย็บ สรุปได้ดังนี้

ขั้นตอนวางแผน (Plan)

1. กระบวนการตรวจสอบข้อมูลใบสั่งการการผลิตประจำวัน
2. การตรวจสอบวัตถุดิบ

ขั้นตอนดำเนินงาน (Do)

3. การร้อยด้าย
4. การคล้องผ้า
5. การปรับตั้งค่าพารามิเตอร์
6. การตัดม้วนผ้าขาว
7. การตัดม้วนผ้าพิมพ์

ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check)

8. การตรวจสอบคุณภาพ
 - 8.1 ก่อนการผลิต
 - 8.2 ระหว่างการผลิต
 - 8.3 ก่อนการส่งมอบ
9. การเขียนรายงานการผลิต และลงบันทึกแบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง

ขั้นตอนปรับปรุงแก้ไข (Act)

10. การแก้ไขปัญหาในการทำงานแผนกตัดเย็บ

2.7.2 ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้อง

2.7.2.1 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานและสภาพแวดล้อมให้มีความปลอดภัย
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตใต้สำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องกระทำตนเป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรมฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานด้วยวิธี ที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)

2.7.2.2 กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543

1. Checklist เป็นวิธีที่ใช้ในการชี้บ่งอันตรายโดยการนำแบบตรวจไปใช้ในการตรวจสอบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อค้นหาอันตราย แบบตรวจประกอบด้วยหัวข้อคำถามที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานต่างๆ เพื่อตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบ มาตรฐานการปฏิบัติงานหรือกฎหมาย เพื่อนำผลจากการตรวจสอบมาทำการชี้บ่งอันตราย

2. What if analysis เป็นกระบวนการในการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายในการดำเนินงานต่างๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยการใช้คำถาม “จะเกิดอะไรขึ้น...ถ้า...” (What if) และหาคำตอบในคำถามเหล่านั้นเพื่อค้นหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน

3. Hazard and operability study (HAZOP) เป็นเทคนิคการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายและค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานโรงงาน โดยการวิเคราะห์หาอันตรายและปัญหาของระบบต่างๆ ซึ่งอาจจะเกิดจากความไม่สมบูรณ์ในการออกแบบที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้ตั้งใจด้วยการตั้งคำถามที่สมมติสถานการณ์ของการผลิตในภาวะต่างๆ

4. Fault tree analysis เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่เน้นถึงอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดเหตุ ซึ่งเป็นเทคนิคในการคิดย้อนกลับ ที่อาศัยหลักการทางตรรกวิทยาในการใช้หลักการเหตุและผล เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรง โดยเริ่มวิเคราะห์จากอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อพิจารณาหาเหตุการณ์แรกที่เกิดขึ้นก่อนแล้วแล้วนำมาแจกแจงขั้นตอนการเกิดเหตุการณ์แรกว่ามาจากเหตุการณ์ย่อยอะไรได้บ้าง และเหตุการณ์ย่อยเหล่านั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร การสิ้นสุดการวิเคราะห์เมื่อพบว่าสาเหตุของการเกิดเหตุการณ์ย่อยเป็นผลเนื่องจากความบกพร่องของเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือความผิดพลาดจากการปฏิบัติงาน

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

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

7. ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้ขอใบอนุญาตขยายโรงงานหรือผู้ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานอาจเลือกใช้วิธีการชี้บ่งอันตรายอื่นๆ หรือวิธีการอื่นใดที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ เช่น การชี้บ่งอันตรายตามแนวทางในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นต้น ทั้งนี้ต้องส่งวิธีการให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบก่อน

2.7.2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (Job Safety analysis)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย หมายถึง วิธีการวิเคราะห์อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตว่าในแต่ละองค์ประกอบของงานหรือแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต มีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและหาวิธีการในการป้องกัน

วัตถุประสงค์ของการวิเคราะห์

เพื่อค้นหาอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในแต่ละส่วนของงานที่ทำ อันเป็นการกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอุบัติเหตุมิให้เกิดขึ้น

หลักการของการวิเคราะห์

- เทคนิค JSA เหมาะที่จะใช้วิเคราะห์งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยๆ หรือรุนแรง มีขั้นตอนการทำงานยุ่งยาก และใช้คนเป็นผู้ปฏิบัติ
- ผู้ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ควรเป็นพนักงาน หัวหน้างาน และวิศวกร โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือผู้เชี่ยวชาญความปลอดภัยให้คำแนะนำ

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอน

1.เลือกงาน ที่จะนำมาวิเคราะห์ เลือกงานที่มีอันตรายรุนแรง เกิดอุบัติเหตุขึ้นบ่อยๆ หรืองานใหม่ที่ยังไม่ทราบอันตราย

2.แบ่งงาน ที่จะวิเคราะห์ออกเป็นขั้นตอน โดยทั่วไปทุกขั้นตอนที่แบ่งออกมาแล้ว ควรมีอันตรายแฝงอยู่ประมาณ 3-10 ขั้นตอน

3.ค้นหาอันตราย หรือแนวโน้มที่จะเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ ลักษณะการทำงานที่อาจก่อให้เกิดอันตราย การลื่น หกล้ม พลัดตก เสียหลัก ถูกหนีบกระแทก เกิดความเมื่อยล้า สิ่งแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น ความร้อน เสียงดัง แสงสว่าง ฝุ่น สารเคมี ความสั่นสะเทือน ความดัน ไฟฟ้า เครื่องจักรและเครื่องมือ เป็นต้น

4.กำหนดมาตรการป้องกัน อันตรายในแต่ละขั้นตอน อาจเป็นมาตรการป้องกันอันตรายในระยะสั้น ที่สามารถนำไปปฏิบัติได้ทันที หรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา โดยมีหลักในการกำหนดมาตรการป้องกันอันตราย

เมื่อทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแล้ว สามารถนำมากำหนดเป็นมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure ; SSOP) การกำหนด SSOP ประกอบไปด้วย 3 ส่วนสำคัญ คือ ก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน และหลังปฏิบัติงาน

2.7.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA) เพื่อให้ได้ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP)

นำข้อมูลจากการเดินสำรวจบริเวณปฏิบัติงาน วิเคราะห์ขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละขั้น แบ่งงานออกเป็นขั้นตอนแล้วดำเนินการค้นหาอันตรายแต่ละขั้น หลังจากนั้นกำหนดมาตรการป้องกัน อาจเป็นการป้องกันในระยะสั้นหรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา

2.7.4 เสนอแนะแนวทางในการปรับปรุงส่วนที่เป็นอันตรายต่อแผนกที่ ควบคุมดูแลเครื่องจักร

ได้เสนอแนะแนวทางในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุโดยหลักการทางด้านสุขศาสตร์ อุตสาหกรรม โดยครอบคลุม 3 ขั้นตอน คือ การตระหนัก การประเมิน และการควบคุม

2.7.4.1 การตระหนัก (Recognition)

เป็นการค้นหาหรือบ่งชี้อันตรายจากปัจจัยสิ่งแวดล้อมในการทำงานที่อาจคุกคามต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน และยังส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพในการทำงานของผู้ปฏิบัติงานด้วย โดยขั้นตอนนี้สามารถทำได้โดยการทบทวนรายงาน (Record review) เช่น รายงานอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ และการเจ็บป่วยจากการทำงาน ซึ่งจะทำให้สามารถระบุได้ว่ามีสภาพแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตรายอยู่ในส่วนใดของกระบวนการผลิต และจากการเดินสำรวจเบื้องต้น (Walk through survey) ซึ่งเป็นกิจกรรมหนึ่งในกระบวนการค้นหาสิ่งคุกคามต่อสุขภาพและประเมินความเสี่ยง โดยเข้าไปในสถานที่ทำงานเพื่อดูว่าผู้ปฏิบัติงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องทำอะไรและทำอย่างไร มีสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างไร เพื่อประเมินสภาพปัญหาเบื้องต้น ข้อมูลที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำมาใช้ในการวางแผนการ

2.7.4.2 การประเมิน (Evaluation)

เมื่อได้ข้อมูลจากการรวบรวมในขั้นตอนการตระหนักถึงอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงาน โดยอาศัยการศึกษาหรือการสำรวจเบื้องต้นในสถานที่ปฏิบัติงาน ในขั้นตอนนี้ตัวผู้ดำเนินการควรมีความเข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงานเป็นอย่างดี เพื่อที่จะได้ทราบถึงแหล่งและต้นตอของปัญหาได้อย่างถูกต้อง รวมถึงยังต้องมีการศึกษาและทำความเข้าใจในประเด็นสำคัญต่าง ๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางประกอบการพิจารณา

2.7.4.3 การควบคุม (Control)

ถ้าผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ที่ได้จากการประเมินมีค่าเกินมาตรฐานหรือความเสี่ยงต่อการปฏิบัติงาน ต้องมีการจัดมาตรการเพื่อลดหรือกำจัดอันตรายเหล่านั้น โดยการจัดทำแผนงานสุข

ศาสตร์อุตสาหกรรมและจัดทำโครงการย่อยต่าง ๆ เพื่อแก้ไขปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานเช่น โครงการอนุรักษ์การได้ยิน การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน การอบรมให้ความรู้ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอันตรายจากการทำงาน หรืออาจจัดทำป้ายหรือสัญลักษณ์สื่อสารความเป็นอันตรายให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ เป็นต้น มาตรการหลักๆ ที่ใช้ควบคุมอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงานคือการควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ทางผ่าน และการควบคุมที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน ดังนี้

1. การควบคุมที่แหล่งเกิดอันตราย (Source) การเลือกหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่ปลอดภัยและอันตรายน้อยกว่า

- ใช้สารเคมีที่เป็นอันตรายน้อยกว่า แทนสารเคมีที่มีอันตรายมากกว่า
- จัดระบบการระบายอากาศให้เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ปรับปรุงเครื่องจักร ให้อยู่ในสภาพที่สามารถใช้งานได้ดี

2. การควบคุมที่ทางผ่าน (Path)

- การจัดเก็บระเบียบรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศทั่วไป

3. การควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver)

- การให้การศึกษ อบรม สอนงาน
- หมุนเวียนพนักงานทำงาน
- ติดสัญญาณเตือนอันตรายที่ตัวคนงาน
- ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

จากหลักการดังกล่าว จึงได้เลือกวิธีควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver) ซึ่งเป็นการป้องกันที่ จะต้องเลือกควบคุมเป็นอันดับแรก เพื่อไม่ให้พนักงานที่ปฏิบัติงานเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานขึ้น

2.7.5 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

ได้จัดทำโครงการในหัวข้อ เรื่อง “สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด” และได้รับการอนุมัติให้จัดทำโครงการขึ้นเพื่อช่วยลดอุบัติเหตุหรือไม่ให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นกับพนักงานที่ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร

2.7.6 จัดตั้งคณะทำงาน

ฝ่ายจป.วิชาชีพ

นางสาวสุภาวดี สุวรรณ (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ)

นางสาวณัฐธินิชา อิ่มมาก (ติดตามผลและประสานงาน-จัดบันทึกและประสานงาน)

นายคุณสัมพันธ์ ขอนโพธิ์ (ผู้ให้ข้อมูล)

2.7.7 ดำเนินการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ



รูปที่ 2.2 การวิเคราะห์จุดที่อาจเป็นอันตรายจากการทำงาน

ทำการวิเคราะห์หาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงาน โดยทำการสอบถามพนักงานแผนกตัดเย็บว่า มีจุดไหนที่อาจเกิดอันตรายหรือไม่ แล้วให้พนักงานคิดคำหรือคำศัพท์เวิร์ดร่วมกับคณะทำงาน เพื่อที่จะใช้พูดประโยคในการทำกิจกรรม KYT “การหยั่งรู้อันตราย” เช่น ระวังตัวล็อกหนีบนิ้วมือ ระวังลูกกลิ้งหนีบมือ ระวังสายพานตีมือ เป็นต้น



รูปที่ 2.3 การทำกิจกรรม KYT ร่วมกับพนักงานแผนกตัดเย็บ

กิจกรรม“KYT การหยั่งรู้อันตราย”มีลักษณะเป็นกิจกรรมเพื่อสร้างจิตสำนึกในการป้องกันอันตรายจากการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งการเข้าไปทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ในแผนกตัดเย็บจะมีประโยชน์ที่ใช้ประกอบในการทำกิจกรรมดังนี้เช่น

- ระวังตัวล็อกหนีบนิ้วมือ
- ระวังลูกกลิ้งหนีบมือ
- ระวังสายพานหนีบมือ
- ระวังแกนม้วนกระแทกมือ
- ระวังม้วนกระแทก

โดยประโยชน์ในการทำกิจกรรม จะมีทั้งหมด 5 ประโยชน์ แต่อาจจะเปลี่ยนแปลงตามความคิดของพนักงานและจากการประเมินหน้างานของคณะทำงาน

2.7.8 ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงาน เพื่อป้องกันอันตรายจากความบกพร่องของพนักงาน และลดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงาน แผนกตัดเย็บ บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงานมีวิธีการประเมินผลของโครงการ ดังนี้

- ประชากรและตัวอย่าง (Population and Sampling)
- เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา(Research Instruments)
- การเก็บรวบรวมข้อมูล
- การวิเคราะห์ข้อมูล

2.7.8.1 ประชากรและตัวอย่าง (Population and Sampling)

ประชากรที่ใช้การศึกษา คือ พนักงานแผนกตัดเย็บ บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด จำนวน 53 คน ผลัด A จำนวน 24 คน ผลัด B จำนวน 29 คน

2.7.8.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments)

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาคั้งนี้ประกอบด้วย แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” หลังจัดทำโครงการแบบสอบถาม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 5 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 8 ข้อ ได้แก่ เพศ, สถานภาพสมรส, อายุ, ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงาน, การอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน, การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน, จำนวนชั่วโมงการทำงานแต่ละวัน

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับการเห็นด้วยของพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนเป็นดังนี้

เห็นด้วย = 2 คะแนน

ไม่แน่ใจ = 1 คะแนน

ไม่เห็นด้วย = 0 คะแนน

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

0.00 – 0.99 หมายถึง ต่ำ

1.00 – 1.99 หมายถึง ปานกลาง

2.00 – 2.99 ขึ้นไป หมายถึง สูง

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับการเห็นด้วยของความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนเป็นดังนี้

เห็นด้วย = 2 คะแนน

ไม่แน่ใจ = 1 คะแนน

ไม่เห็นด้วย = 0 คะแนน

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

0.00 – 0.99 หมายถึง ต่ำ

1.00 – 1.99 หมายถึง ปานกลาง

2.00 – 2.99 ขึ้นไป หมายถึง สูง

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบคำถามในแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 3 ข้อ ได้แก่ ความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม KYT การรบกวนเวลาการทำงาน และการยอมรับในการทำกิจกรรม KYT

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่คิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็น และข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

2.7.8.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

โครงการนี้ดำเนินการเก็บข้อมูล ระหว่างวันที่ 18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563 โดยผู้จัดทำใช้การเก็บรวบรวมข้อมูลเองทั้งเชิงปริมาณ เชิงคุณภาพ และข้อมูลสภาพปัญหาสภาพแวดล้อมต่างๆ

- 1) แจกแบบสอบถามให้ผู้ตอบกรอกเอง เก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้นนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป
- 2) สังเกตลักษณะสภาพแวดล้อมและพฤติกรรมของพนักงาน เพื่อนำมาวิเคราะห์ข้อมูลในการจัดทำโครงการสร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม KYT การหยั่งรู้อันตราย แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

2.7.8.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้จัดทำโครงการได้วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ โปรแกรม SPSS ในการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

- 1) วิเคราะห์ด้านบุคคล ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 2) วิเคราะห์ด้านพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 3 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)
- 3) วิเคราะห์ด้านความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 3 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)
- 4) วิเคราะห์ด้านความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 5) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม ใช้การวิเคราะห์เนื้อหา แล้วนำมาสรุปและเรียบเรียงข้อความ

ตารางที่ 2.2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบสอบถาม

การวิเคราะห์ข้อมูล	ลักษณะการวิเคราะห์ข้อมูล	วิธีวิเคราะห์ข้อมูล
<p>ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป เพศ, สถานภาพสมรส, อายุ, ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงาน, การอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน, การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และจำนวนชั่วโมงการทำงานแต่ละวัน</p>	ตรวจสอบรายการ (Check List)	ความถี่สรุปเป็นร้อยละ
<p>ตอนที่ 2 ด้านพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน การออกความเห็นของพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในทางด้านต่าง ๆ</p>	ประมาณค่า (Rating Scale)	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และใช้ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD)
<p>ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน การออกความเห็นด้านความตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงานในทางด้านต่าง ๆ</p>	ประมาณค่า (Rating Scale)	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และใช้ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD)
<p>ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม ความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม KYT การรบกวนเวลาการทำงาน และการยอมรับในการทำกิจกรรม KYT</p>	ตรวจสอบรายการ (Check List)	ความถี่สรุปเป็นร้อยละ
<p>ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะ เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่คิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น</p>	สอบถามปลายเปิด (Opened)	ใช้การวิเคราะห์เนื้อหาและสรุปเรียง

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

ผลการวิเคราะห์อันตรายจากเครื่องจักรแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis และได้มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP)

3.1.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA

ชื่องานที่วิเคราะห์.....กระบวนการตัดเย็บ.....บริษัท.....เจ.เอช.อุตสาหกรรมจำกัด.....

แผนกตัดเย็บ.....วันที่วิเคราะห์.....13 กุมภาพันธ์ 2563.....

ผู้ทำการวิเคราะห์.....นางสาวณัฐธนิชา อิ่มมาก.....

ตารางที่ 3.1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA แผนกตัดเย็บ

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน
1. การตรวจสอบวัตถุดิบ	- ลูกกลิ้งหล่นใส่เท้า - มือกระแทกเครื่องขณะใส่ลูกกลิ้งเข้ากับเครื่อง	- สวมใส่รองเท้า Safety - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
2. การร้อยด้าย	- เข็มทิ่มมือพนักงาน - ปวดกล้ามเนื้อบริเวณคอและหลังเนื่องจากท่าทางผิดวิธี - ปวดกล้ามเนื้อตาเนื่องจากการเพ่งเล็งนาน ๆ/แสงไม่เพียงพอ	- ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน - ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงาน - เพิ่มแสงสว่างในพื้นที่ปฏิบัติงาน/ ปรับปรุงทำความสะอาดหลอดไฟ
3. การคล้องผ้า	- พนักงานหัวแตกเนื่องจากก้มคล้องผ้าตามลูกกลิ้ง - แขนม้วนผ้าหนีบมือขณะติดผ้าเข้ากับแกนม้วน	- ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
4. การตัดม้วนผ้าขาว	- แขนม้วนเหล็กตกใส่เท้า - ม้วนผ้ากระแทกเท้า/มือ - ใบมีดที่ใช้ตัดม้วนบาดมือ	- กำหนดให้พนักงานตัดม้วนสวมใส่รองเท้า Safety - กำหนดให้พนักงานตัดม้วนสวมใส่รองเท้า Safety ถุงมือผ้า - ใส่ถุงมือผ้าป้องกันของมีคม

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน
5. การตัดม้วนผ้าพิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> - แขนม้วนเหล็กตกใส่เท้า - ม้วนผ้ากระแทกเท้า/มือ - ใบมีดที่ใช้ตัดม้วนบาดมือ 	<ul style="list-style-type: none"> - กำหนดให้พนักงานตัดม้วนสวมใส่ รองเท้า Safety - กำหนดให้พนักงานตัดม้วนสวมใส่ รองเท้า Safety ถุงมือผ้า - ใส่ถุงมือผ้าป้องกันของมีคม
6. การตรวจสอบคุณภาพ	<ul style="list-style-type: none"> - ลูกกลิ้งหนีบมือ ขณะทำการ 	-ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
6.1. ก่อนการผลิต	ทดสอบ	
6.2. ระหว่างการผลิต	- สายพานหนีบมือ ขณะทำการ	-ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
6.3. ก่อนการส่งมอบ	<ul style="list-style-type: none"> หยิบกระสอบออก - เอ็นข้อมืออักเสบ เนื่องจาก ท่าทางการทำงานซ้ำซาก 	<ul style="list-style-type: none"> - ออกกำลังกายบริหารกล้ามเนื้อ บริเวณข้อมือก่อนและหลัง ปฏิบัติงาน เพื่อลดอาการบาดเจ็บ

3.1.2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP)

3.1.2.1 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) แผนกตัดเย็บ

ก่อนการปฏิบัติงาน

- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามที่บริษัทกำหนด เช่น รองเท้า Safety ผ้ากันเปื้อน หมวกคลุมผม ผ้าปิดจมูก เป็นต้น

- ตรวจสอบความปลอดภัยของเครื่องก่อนลงมือปฏิบัติงานทุกครั้ง/ประเมินความเสี่ยงที่อาจก่อให้เกิดอันตราย

- ทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ก่อนทำงานทุกครั้ง เพื่อปลูกจิตสำนึกด้านความปลอดภัย

ขณะปฏิบัติงาน

- ขณะขึ้นม้วนผ้าไม่ควรอยู่ด้านหน้าเส้นทางที่กลิ้งม้วนกระสอบไป

- ขณะกดปุ่มยกแขนยกม้วนผ้าขึ้นต้องมั่นใจว่าแขนม้วนอยู่ตรงล็อกแล้ว ควรปิดตัวล็อกแขนม้วนให้แน่น

- ขณะคล้องผ้าให้ระวังลูกกลิ้งหนีบมือ

- ขณะตกกระสอบ ระวังลูกกลิ้งหนีบมือ

- ขณะหยิบกระสอบออก ระวังลูกกลิ้งหนีบมือและระวังสายพานตีมือ

หลังการปฏิบัติงาน

- ควรล้างมือให้สะอาด ดูแลความสะอาดของเครื่องให้เรียบร้อยทุกครั้ง
- เมื่อส่งต่องานให้ผลิตต่อไปควรแจ้งสิ่งที่ควรทราบเกี่ยวกับงานตัดเย็บให้กับพนักงานก่อนทุกครั้ง

จากผลการจัดทำโครงการเรื่อง “สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม KYT การหยั่งรู้อันตราย แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด” ผู้ศึกษาได้แบ่งผลการศึกษาออกเป็น 5 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน เป็นข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list)

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นแบบประมาณค่า (Rating Scale)

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Rating Scale)

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list)

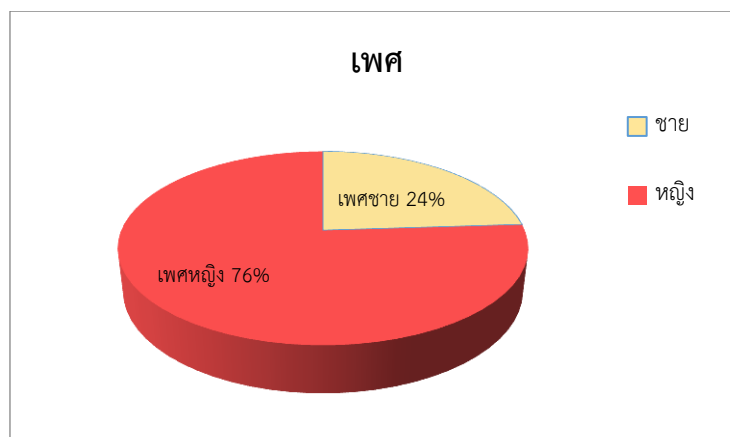
ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเป็นแบบปลายเปิด (Opened)

จากแบบสอบถามความพึงพอใจจากการจัดทำโครงการเรื่อง “สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม KYT การหยั่งรู้อันตราย แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด” ผู้จัดทำได้แจกแบบสอบถามจำนวน 53 ชุด ได้รับการตอบกลับจำนวน 41 ชุด คิดเป็น 77%

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตารางที่ 3.2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เพศ”

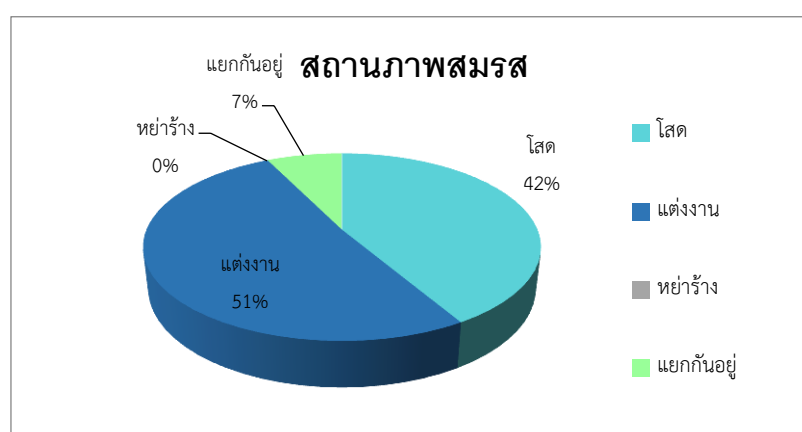
เพศ	จำนวน	ร้อยละ
ชาย	10	24
หญิง	31	76
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.2 พบว่ามีจำนวนผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชาย 10 คน คิดเป็นร้อยละ 24 เพศหญิง 31 คน คิดเป็นร้อยละ 76

ตารางที่ 3.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “สถานภาพสมรส”

สถานภาพสมรส	จำนวน	ร้อยละ
โสด	17	41.46
สมรส	21	51.21
หย่าร้าง	0	0
แยกกันอยู่	3	7.33
รวม	41	100

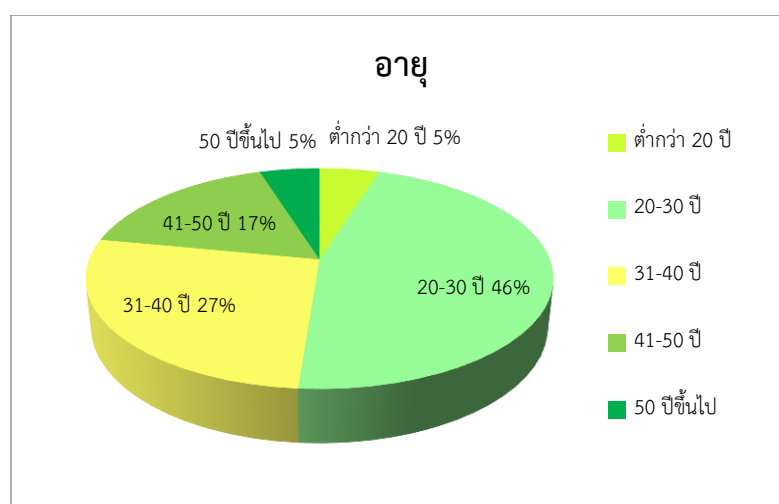


จากตารางที่ 3.3 พบว่าสถานภาพของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ สถานภาพสมรสมีจำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 51 รองลงมาคือ สถานภาพโสดจำนวน 17 คนคิดเป็นร้อยละ 42

รองลงมาคือ สถานภาพแยกกันอยู่จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 7 และสถานภาพหย่าร้างจำนวน 0 คนคิดเป็นร้อยละ 0

ตารางที่ 3.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “อายุ”

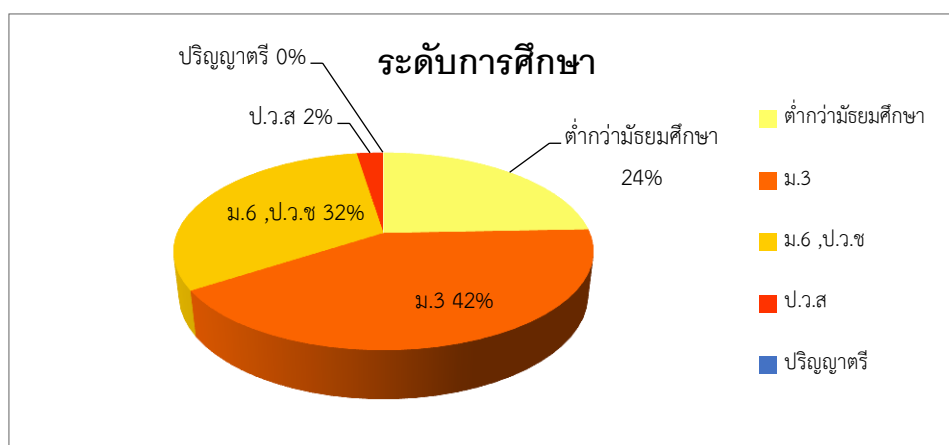
อายุ	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 20 ปี	2	4.88
20-30 ปี	19	46.34
31-40 ปี	11	26.83
41-50 ปี	7	17.07
50 ปีขึ้นไป	2	4.88
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.4 พบว่าอายุของผู้ตอบแบบสอบถามมีจำนวนมากที่สุด คือ 20 - 30 ปี มีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 46 รองลงมาคือ อายุ 31 - 40 ปี จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 27 และอายุมากกว่า 41-50 ปี มีจำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 17 และต่ำกว่า 20 ปี กับ 50 ปีขึ้นไป มีจำนวนเท่ากัน คือ 2 คน คิดเป็นร้อยละ 5

ตารางที่ 3.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ระดับการศึกษา”

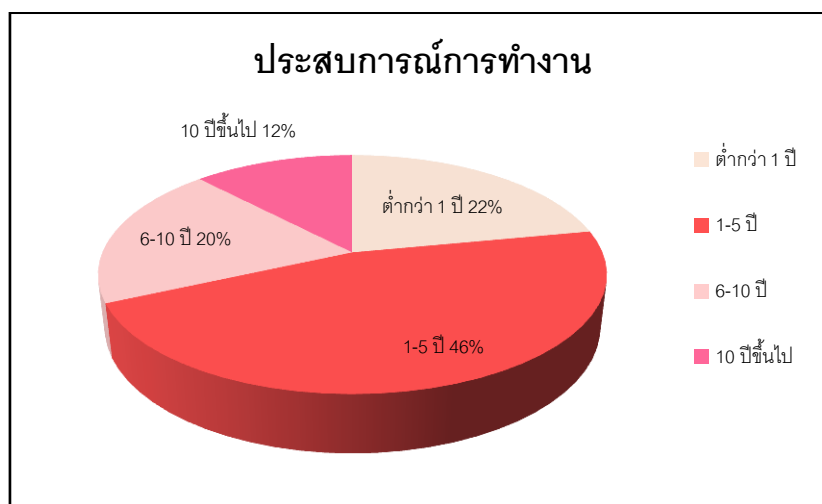
ระดับการศึกษา	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่ามัธยมศึกษา	10	24.39
ม.3	17	41.46
ม.6 ,ป.ว.ช	13	31.7
ป.ว.ส	1	2.45
ปริญญาตรี	0	0
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.5 พบว่าจำนวนระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ ม.3 จำนวน 17 คนคิดเป็นร้อยละ 42 รองลงมาคือ ม.6, ป.ว.ช มีจำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 32 ระดับต่ำกว่ามัธยมศึกษา มีจำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 24 และระดับป.ว.ส มีจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 2 น้อยที่สุด คือ ระดับปริญญาตรี จำนวน 0 คน คิดเป็นร้อยละ 0

ตารางที่ 3.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ประสบการณ์การทำงาน”

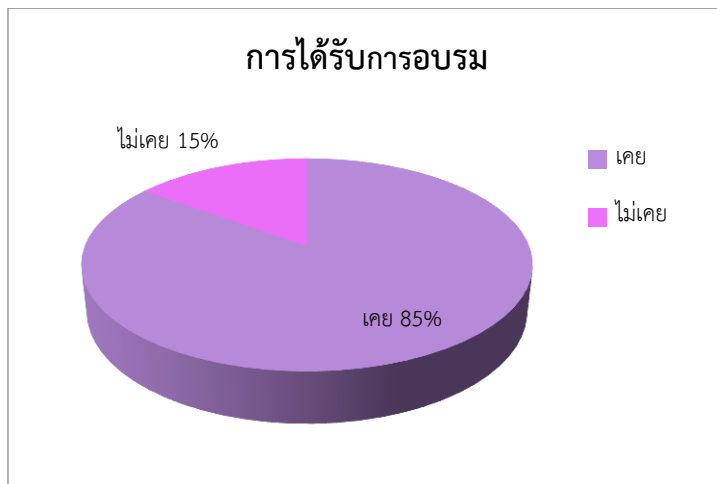
ประสบการณ์การทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 1 ปี	9	22
1-5 ปี	19	46.3
6-10 ปี	8	19.51
10 ปีขึ้นไป	5	12.19
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.6 พบว่าจำนวนประสบการณ์การทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ 1-5 ปี มีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 46 รองลงมาคือ ต่ำกว่า 1 ปี มีจำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 22 ประสบการณ์ทำงาน 6-10 ปี มีจำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 20 และประสบการณ์ทำงานน้อยที่สุด คือ 10 ปีขึ้นไป จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 12

ตารางที่ 3.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน”

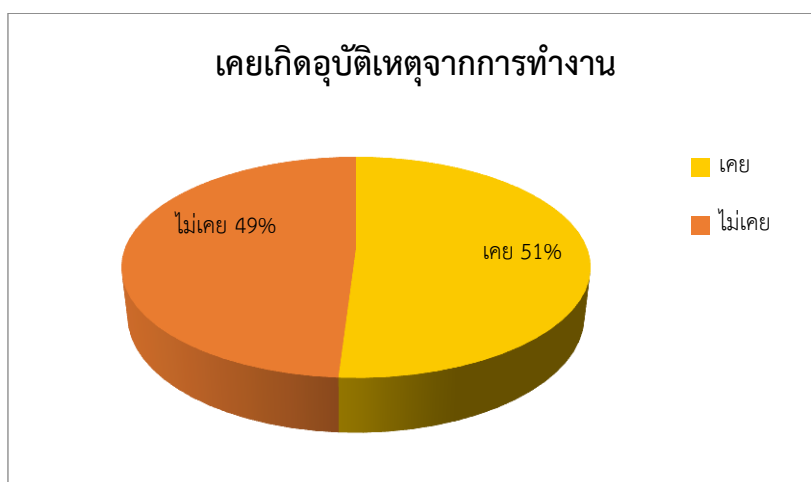
การได้รับการอบรม	จำนวน	ร้อยละ
เคย	35	85
ไม่เคย	6	15
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.7 พบว่าจำนวนการตอบแบบสอบถามว่าเคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงานหรือไม่ จากการตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ เคยได้รับการอบรม มีจำนวน 35 คน คิดเป็นร้อยละ 85 และไม่เคยได้รับการอบรม จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 15

ตารางที่ 3.8 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน”

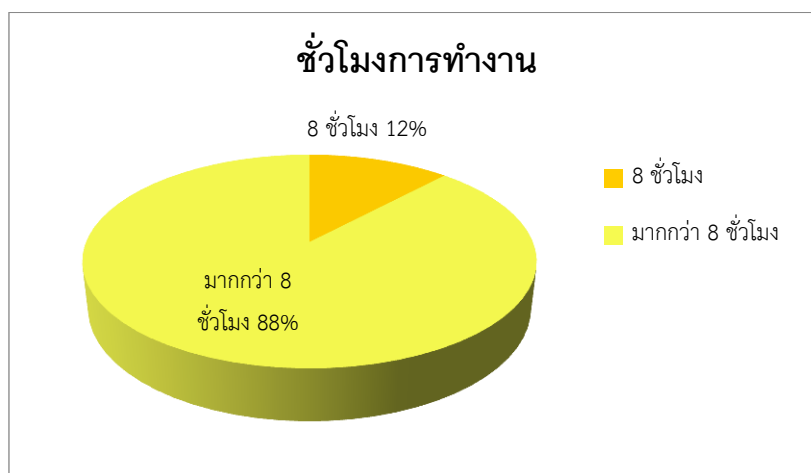
เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
เคย	21	51
ไม่เคย	20	49
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.8 พบว่าจำนวนการตอบแบบสอบถามว่าเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่ จากการตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน มีจำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 51 และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 49

ตารางที่ 3.9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม“ชั่วโมงการทำงาน”

ชั่วโมงการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
8 ชั่วโมง	5	12
มากกว่า 8 ชั่วโมง	36	88
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.9 พบว่าชั่วโมงการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามที่ทำงานมากที่สุด คือ มากกว่า 8 ชั่วโมง มีจำนวน 36 คน คิดเป็นร้อยละ 88 และน้อยที่สุดคือ 8 ชั่วโมง จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 12

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 3.10 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

รายการ	ระดับคะแนนพฤติกรรม			X	S.D.	ระดับ
	2	1	0			
1. การประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่ทันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้	33 (80.0)	8 (20.0)	- (0)	1.80	0.40	ปานกลาง
2. มาตรฐานความปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย	35 (85.36)	5 (12.2)	1 (2.44)	1.83	0.44	ปานกลาง
3. การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้	39 (95.12)	2 (4.88)	- (0)	1.95	0.22	ปานกลาง
4. อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	37 (90.24)	4 (9.76)	- (0)	1.90	0.30	ปานกลาง
5. พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้	40 (97.56)	1 (2.44)	- (0)	1.97	0.15	ปานกลาง
6. พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลขณะทำงานเพราะอึดอัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความไม่ปลอดภัย	35 (85.36)	5 (12.2)	1 (2.44)	1.83	0.44	ปานกลาง
7. การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น	40 (97.56)	1 (2.44)	- (0)	1.97	0.15	ปานกลาง
8. บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้	35 (85.36)	6 (14.64)	- (0)	1.85	0.35	ปานกลาง
ผลรวมพฤติกรรมในการทำงาน				1.88	0.30	ปานกลาง

จากตารางที่ 3.10 พบว่าค่าเฉลี่ยพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานแผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีจำกัด มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($X=1.88$, $S.D.=0.30$) ข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้, การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น ($X=1.97$, $S.D.=0.15$) รองลงมา คือ การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้ ($X=1.95$, $S.D.=0.22$) อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน ($X=1.90$, $S.D.=0.30$) บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ ($X=1.85$, $S.D.=0.35$) มาตรฐานความ

ปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย,พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลขณะทำงานเพราะอี้อัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความปลอดภัย ($X=1.83$, $S.D.=0.44$) และข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยสุดคือการประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่ทันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้ ($X=1.80$, $S.D.=0.40$)

ตอนที่ 3 แบบประเมินความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 3.11 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

รายการ	ระดับคะแนนพฤติกรรม			X	S.D.	ระดับ
	2	1	0			
1. ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร	30 (73.17)	11 (26.83)	- (0)	1.73	0.44	ปานกลาง
2. ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อความปลอดภัยโดยตลอด	39 (95.12)	2 (4.88)	- (0)	1.95	0.22	ปานกลาง
3. มีการค้นหาอันตรายจากทุกคนและนำมาทำกิจกรรม KYT	31 (75.61)	10 (24.39)	- (0)	1.75	0.43	ปานกลาง
4. บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไขป้องกันนานเกินไปอาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้	30 (73.17)	11 (26.83)	- (0)	1.73	0.44	ปานกลาง
5. การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเข้าช่วยลดอุบัติเหตุได้	33 (80.0)	8 (20.0)	- (0)	1.80	0.40	ปานกลาง
6. ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย	35 (85.36)	6 (14.64)	- (0)	1.85	0.35	ปานกลาง
7. เครื่องมือสภาพชำรุดยังใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน	16 (39.02)	12 (29.27)	13 (31.71)	1.07	0.84	ปานกลาง
8. เครื่องมือใหม่ๆจะทำให้ไม่เกิดอุบัติเหตุ	23 (56.1)	16 (39.02)	2 (4.88)	1.51	0.59	ปานกลาง
9. ไม่มีการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่กำหนดก็ไม่เป็นไร	22 (53.66)	7 (17.07)	12 (29.27)	1.24	0.88	ปานกลาง
10. ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง	37 (90.24)	4 (9.76)	- (0)	1.90	0.30	ปานกลาง
ผลรวมพฤติกรรมในการทำงาน				1.65	0.22	ปานกลาง

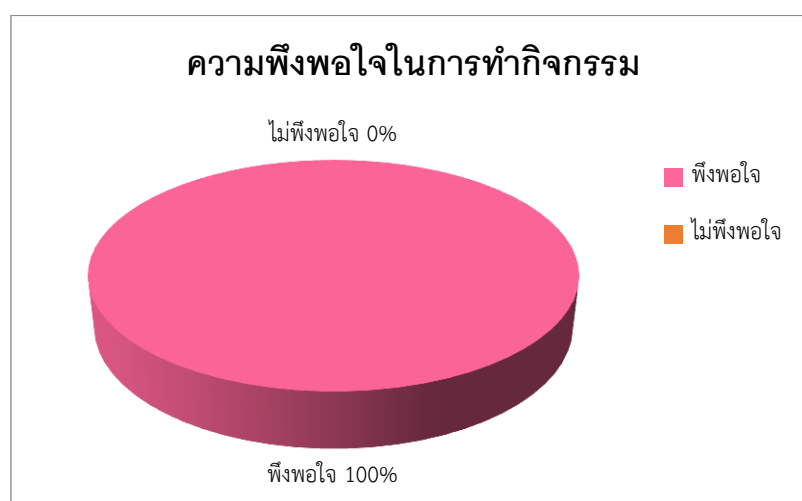
จากตารางที่ 3.11 พบว่าค่าเฉลี่ยความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานแผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($X=1.65$, $S.D.=0.22$) ข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คือ ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อ

ความปลอดภัยโดยตลอด ($X=1.95$, $S.D.=0.22$) รองลงมา คือ ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง ($X=1.90$, $S.D.=0.30$) ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย ($X=1.85$, $S.D.=0.35$) การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเช้าช่วยลดอุบัติเหตุได้ ($X=1.80$, $S.D.=0.40$) มีการค้นหาอันตรายจากทุกคนและนำมาทำกิจกรรม KYT ($X=1.75$, $S.D.=0.43$) ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร, บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไขป้องกันนานเกินไปอาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้ มีค่าเฉลี่ยเท่ากันคือ ($X=1.73$, $S.D.=0.44$) เครื่องมือใหม่ๆจะทำให้ไม่เกิดอุบัติเหตุ ($X=1.51$, $S.D.=0.59$) ไม่มีการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่กำหนดก็ไม่ใช่ไร ($X=1.24$, $S.D.=0.88$) และข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยสุด คือ เครื่องมือสภาพชำรุดยังใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน ($X=1.07$, $S.D.=0.84$)

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

ตารางที่ 3.12 แสดงจำนวนและร้อยละของความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

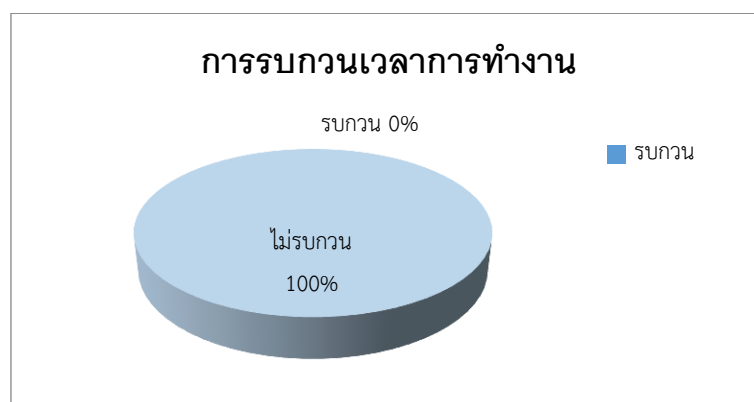
ความพึงพอใจในการทำกิจกรรม	จำนวน	ร้อยละ
พึงพอใจ	41	100
ไม่พึงพอใจ	0	0
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.12 พบว่ามีพนักงานที่มีความพึงพอใจในการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” มีจำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 100

ตารางที่ 3.13 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของการทำกิจกรรม KYT ครอบคลุมเวลาการทำงานหรือไม่

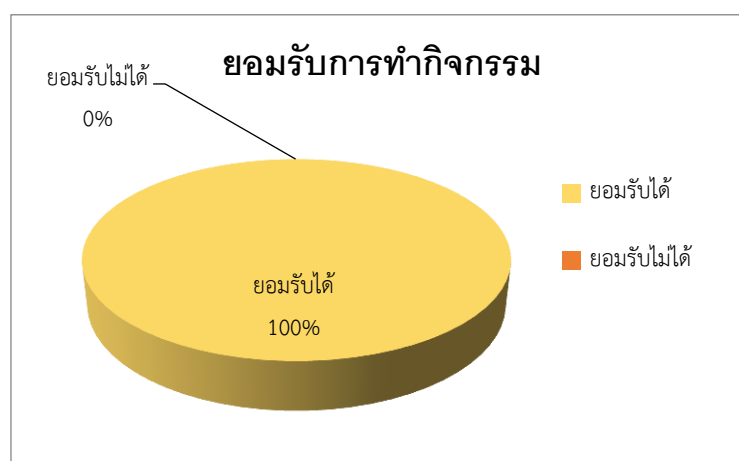
การครอบคลุมเวลาการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ครอบคลุม	0	0
ไม่ครอบคลุม	41	100
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.13 พบว่าพนักงานตอบแบบสอบถาม การทำกิจกรรม KYT ครอบคลุมเวลาการทำงานหรือไม่ จากแบบสอบถาม ไม่ครอบคลุมเวลาการทำงาน คิดเป็นร้อยละ 100

ตารางที่ 3.14 แสดงจำนวนและค่าร้อยละการยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

ยอมรับการทำกิจกรรม	จำนวน	ร้อยละ
ยอมรับได้	41	100
ยอมรับไม่ได้	0	0
รวม	41	100



จากตารางที่ 3.14 พบว่าการยอมรับการทำกิจกรรม“KYT การหยั่งรู้อันตราย” พนักงานสามารถยอมรับได้ คิดเป็นร้อยละ 100

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

1. ควรตระหนักต่อข้อกำหนดบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ
2. ควรเพิ่มกิจกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยฯ

ผลจากการทำโครงการ พบว่า ตั้งแต่วันที่ 27 มกราคม- วันที่ 29 กุมภาพันธ์ 2563 แผนกตัดเย็บมีสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับพนักงานลดลง หรือ Zero Accident จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุของแผนกตัดเย็บในปี 2562 ที่ผ่านมา ทำให้พนักงานมีความตระหนักและระมัดระวังถึงการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมากขึ้น มีความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยในการทำงาน ถ้าหากทำให้อุบัติเหตุเป็นศูนย์ได้ก็ย่อมจะทำให้องค์กรลดความสูญเสียได้

3.2. ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- 3.2.1 รู้กระบวนการทำงานของบริษัทเจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO., LTD.)
- 3.2.2 ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
- 3.2.3 ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัทฯ
- 3.2.4 สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลภายในองค์กร
- 3.2.5 ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รู้บทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้น

3.3. ปัญหาและข้อเสนอแนะ

- 3.3.1 พนักงานบางท่านไม่ได้เข้าร่วมการอบรม ทำให้มีการตอบแบบสอบถามได้ไม่ครบจำนวนของพนักงานในแผนกตัดเย็บทั้งหมด
- 3.3.2 พนักงานที่ประสบอุบัติเหตุเล็กน้อยไม่ยอมแจ้งกับจป.วิชาชีพ
- 3.3.3 มีปัญหาด้านการสื่อสารกับพนักงานต่างดาว

บรรณานุกรม

- ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตรายการประเมินความเสี่ยงและ
การจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543. (2543). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ
วันที่18 ธันวาคม 2562.เข้าถึงได้จาก : <http://www.mratchakitch.soc.go.th>
SAFETY FIRST IN MIND.(2553). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ
วันที่ 18 ธันวาคม 2562. เข้าถึงได้จาก : [http://danaicmp.wordpress.com/
2010/11/29/การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/](http://danaicmp.wordpress.com/2010/11/29/การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/).
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย). (มปป.) การตรวจวัดทางสุข
ศาสตร์อุตสาหกรรม.[ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 18 ธันวาคม 2562. เข้าถึงได้จาก :
<http://www.shawpat.com>

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

โครงการสหกิจศึกษา

ชื่อโครงการ	สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรมจำกัด (Safety mind by KYT activities Sewing Department of JH Industries Co., Ltd.)
ผู้นำเสนอ/ผู้รับผิดชอบ	นางสาวณัฐธิดา อิ่มมาก
หน่วยงานที่รับผิดชอบโครงการ	บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

หลักการและเหตุผล

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) เป็นโรงงานที่ผลิตกระสอบพลาสติกทอสาน ที่ดำเนินกิจการ ออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระสอบพลาสติกทอสาน และกระสอบเคลือบลามิเนต ขนาดบรรจุ 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน ปุย ฯลฯ ซึ่งปัจจุบันอยู่ระหว่างการขยายกิจการ จึงมีการก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักรจำนวนมากซึ่งทางบริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิต แต่ยังไม่ครอบคลุมและยังไม่มีขั้นตอนการทำงานที่ถูกรวบรวมลักษณะการเกิดอุบัติเหตุในแผนกตัดเย็บ ลักษณะแรก คือ พนักงานเห็นถุงในตูดที่เครื่อง จึงใช้มือในการสอดถุงในเข้าเครื่องโดยไม่ใช้อุปกรณ์ที่กำหนด ลักษณะที่สอง คือ ขณะพนักงานขึ้นม้วนถุงใน แต่ไม่ได้ล็อกแกนให้แน่นหนา จึงทำให้ม้วนถุงในตกใส่ทำลักษณะงานของแผนกตัดเย็บมีดังนี้ คือ กระบวนการตรวจสอบข้อมูลใบสั่งการผลิตประจำวัน, การตรวจสอบวัตถุดิบ, การร้อยด้าย, การคล้องผ้า, การปรับตั้งค่าพารามิเตอร์, การตัดม้วนผ้าขาว, การตัดม้วนผ้าพิมพ์, การตรวจสอบคุณภาพ, การเขียนรายงานการผลิต และลงบันทึกแบบฟอร์มที่เกี่ยวข้อง, การแก้ไขปัญหาในการทำงานแผนกตัดเย็บ ซึ่งแต่ละขั้นตอนมีอันตรายแฝงอยู่

จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุในปีพ.ศ.2560-2562 มีหน่วยงานที่เกิดอุบัติเหตุมากที่สุด คือ แผนกตัดเย็บ จำนวน 12 ราย ดังนั้นข้าพเจ้าซึ่งเป็นนักศึกษาฝึกสหกิจในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีความสนใจจะจัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของลูกจ้าง โดยจะทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในแผนกตัดเย็บ และทำกิจกรรม KYT เพื่อเสริมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงานอันจะนำมาซึ่งการลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน

วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงานในแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกตัดเย็บด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
3. เพื่อสร้างเสริมความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

เป้าหมาย

เชิงปริมาณ

- พนักงานแผนกตัดเย็บทุกคนจำนวน 53 คน

เชิงคุณภาพ

- พนักงานแผนกตัดเย็บ ร้อยละ 100 มีความพึงพอใจในระดับมากในกิจกรรมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัย

ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน

1. ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
2. ศึกษาวิธีการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)
3. เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา
4. เสนอพิจารณาแต่งตั้งคณะกรรมการ
5. เสนอโครงการให้ผู้บริหารอนุมัติ

ขั้นดำเนินงาน

6. ประชุมชี้แจงโครงการให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ
7. ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety analysis) ร่วมกับคณะทำงาน
8. จัดทำมาตรฐาน/วิธีการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (SSOP)
9. จัดให้มีการอบรมและกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
10. ประเมินผลกิจกรรม เพื่อปรับปรุงแก้ไข

ขั้นสรุป

11. สรุปผลการดำเนินงานตามวัตถุประสงค์
12. จัดทำสรุปเล่มรายงานเสนอผู้บริหาร

งบประมาณและทรัพยากรที่ใช้

ข้อ	ลักษณะของค่าใช้จ่าย	จำนวนเงิน(บาท)
1	ค่าถ่ายเอกสารแบบประเมินความพึงพอใจ	100
	รวม	100

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ได้ทราบถึงอันตรายจากการทำงานในแผนกตัดเย็บด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. ได้สร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกตัดเย็บด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
3. ได้สร้างเสริมความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

ขอบเขตของการศึกษา

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.)บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานแผนกตัดเย็บ จำนวน 53 คน

กำหนดการแล้วเสร็จ

15 มกราคม – 9 มีนาคม 2563

การประเมินผล

- จำนวนผู้ให้ความร่วมมือในการทำกิจกรรม
- ประเมินความพึงพอใจในกิจกรรม KYT

ลงชื่อ.....ผู้รับผิดชอบโครงการ
(.....)
...../...../.....

ลงชื่อ.....ผู้รับผิดชอบโครงการ
(.....)
...../...../.....

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติโครงการ
(.....)
...../...../.....

แบบสอบถาม

โครงการ “สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม KYTการหยั่งรู้อันตราย
แผนกตัดเย็บ ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด”

คำอธิบาย แบบประเมินฉบับนี้มีทั้งหมด 5 ตอน ขอให้ผู้ตอบแบบประเมินตอบให้ครบทั้ง 5 ตอน เพื่อให้การดำเนินโครงการเป็นไปตามวัตถุประสงค์และเพื่อเป็นประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อไป แบบสอบถามชุดนี้มีจำนวน 4 หน้า แบ่งออกเป็น 5 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่คิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย(✓) ลงในช่อง หน้าข้อความ

1. เพศ

ชาย หญิง

2. สถานภาพสมรส

โสด แต่งงาน หย่าร้าง แยกกันอยู่

3. อายุ

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

4. ระดับการศึกษา

ต่ำกว่ามัธยมศึกษา ม.3 ม.6, ป.ว.ช ป.ว.ส ปริญญาตรี

5. ประสบการณ์การทำงาน

ต่ำกว่า 1 ปี 1-5 ปี 6-10 ปี 10 ปีขึ้นไป

6. ท่านเคยได้รับการอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

7. ท่านเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

8. จำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน

8 ชั่วโมง มากกว่า 8 ชั่วโมง

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง : ให้พนักงานเติมเครื่องหมาย (✓) ลงในช่องระดับความคิดเห็น

0 = ไม่เห็นด้วย 1 = ไม่แน่ใจ 2 = เห็นด้วย

รายการ	ระดับคะแนน		
	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย
ด้านการรับรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
1. การประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่ทันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้			
2. มาตรฐานความปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย			
3. การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยให้ลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้			
ด้านทัศนคติเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
4. อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน			
5. พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้			
6. พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลขณะทำงานเพราะอึดอัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความไม่ปลอดภัย			
7. การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น			
8. บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้			

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง : ให้พนักงานเติมเครื่องหมาย (✓) ลงในช่องระดับความคิดเห็น

0 = ไม่เห็นด้วย 1 = ไม่แน่ใจ 2 = เห็นด้วย

รายการ	ระดับคะแนน		
	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย
ด้านการมีส่วนร่วมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
1. ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร			
2. ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อความปลอดภัยโดยตลอด			
3. มีการค้นหาอันตรายจากทุกคนและนำมาทำกิจกรรม KYT			
ด้านการป้องกันอุบัติเหตุเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
4. บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไขป้องกันนานเกินไปอาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้			
5. การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเข้าช่วยลดอุบัติเหตุได้			
6. ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย			
ด้านการใช้เครื่องมืออุปกรณ์และเครื่องจักรเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
7. เครื่องมือสภาพชำรุดยังใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน			
8. เครื่องมือใหม่ๆจะทำให้ไม่เกิดอุบัติเหตุ			
9. ไม่มีการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่กำหนดก็ไม่เป็นไร			
10. ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง			

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

คำชี้แจง : ให้ท่านทำเครื่องหมาย (✓) หน้าข้อความในช่องว่างให้ตรงกับความเป็นจริง

1. ท่านพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” หรือไม่

พึงพอใจ

ไม่พึงพอใจ

2. การร่วมทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ครอบคลุมเวลาการทำงานของท่านหรือไม่

ครอบคลุม

ไม่ครอบคลุม

3. ท่านสามารถยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ครั้งนี้หรือไม่

ยอมรับได้

ยอมรับไม่ได้

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

.....

.....

.....

“ทางผู้จัดทำขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ

ภาคผนวก ข

ภาพการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกตัดเย็บ



