



รายงานการปฏิบัติสหกิจศึกษา

อบรมความปลอดภัยในการทำงาน
SAFETY TRAINING IN THE JOB

โดย

นางสาวผกาพันธุ์ ผ่องกลาง รหัสนักศึกษา 6040215216

นางสาวอาภาภรณ์ แก้วกุดเลาะ รหัสนักศึกษา 6040215240

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย



รายงานการปฏิบัติสหกิจศึกษา

อบรมความปลอดภัยในการทำงาน
SAFETY TRAINING IN THE JOB

โดย

นางสาวผกาพันธุ์ ผ่องกลาง รหัสนักศึกษา 6040215216
นางสาวอาภาภรณ์ แก้วกุดเลาะ รหัสนักศึกษา 6040215240
หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

ชื่อโครงการ	อบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SAFETY TRAINING IN THE JOB)
ผู้จัดทำ	นางสาวผกาพันธุ์ ผ่องกลาง นางสาวอาภาภรณ์ แก้วกุลเลาะ
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2563
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ นรา ระวาดชัย ผศ.ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร

บทคัดย่อ

โครงการสหกิจศึกษาเรื่อง อบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SAFETY TRAINING IN THE JOB) บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด มีวัตถุประสงค์ เพื่อให้เกิดความรู้ความเข้าใจถึงความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานตระหนักรวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกวิธีและเลือกใช้ได้อย่างถูกต้องกับงานที่ปฏิบัติ กลุ่มตัวอย่างในการทำโครงการพนักงาน บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายผลิต ฝ่ายคลังสินค้า และฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ

โดยทำการจัดอบรมความปลอดภัยในการทำงานและอบรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และทำแบบทดสอบวัดความรู้ความเข้าใจ ก่อน-หลัง พบว่าจากการดำเนินโครงการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน (SAFETY TRAINING IN THE JOB) บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ผลสรุปจากการอบรมผู้ปฏิบัติงานกลุ่มตัวอย่าง 109 คน จากฝ่ายวิศวกรรม จำนวน 50 คน คิดเป็นคะแนนเฉลี่ยก่อนอบรม 11.16 คะแนน คะแนนเฉลี่ยหลังอบรม 14.76 คะแนน ฝ่ายผลิต จำนวน 30 คน คิดเป็นคะแนนเฉลี่ยก่อนอบรม 12.03 คะแนน คะแนนเฉลี่ยหลังอบรม 14.87 คะแนน ฝ่ายคลังสินค้า จำนวน 19 คน คิดเป็นคะแนนเฉลี่ยก่อนอบรม 11.68 คะแนน คะแนนเฉลี่ยหลังอบรม 14.84 คะแนน และฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ จำนวน 10 คน คิดเป็นคะแนนเฉลี่ยก่อนอบรม 14.30 คะแนน คะแนนเฉลี่ยหลังอบรม 15 คะแนน

ผลการดำเนินโครงการ พบว่าหลังจากอบรมอบรมความปลอดภัยในการทำงานและอบรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้ความเข้าใจ และมีความตระหนักรู้เกี่ยวกับอันตรายจากหน้างานการทำงานของตนและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทุกครั้ง ที่ปฏิบัติงาน

กิตติกรรมประกาศ

การฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้เป็นการฝึก ณ บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด สถานที่ตั้ง : 129 หมู่ 1 ถนนโชคชัย-เดชอุดม ตำบลหนองหัวแรต อำเภอหนองบุญมาก จังหวัดนครราชสีมา 30410 โดยเริ่มการฝึกสหกิจศึกษา ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง วันที่ 19 มีนาคม 2564 ผลจากการฝึกประสบการณ์การเรียนรู้ครั้งนี้ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และทักษะในการทำงาน และได้มีการเรียนรู้และแก้ไขข้อบกพร่องของตัวข้าพเจ้าเป็นอันมาก การฝึกสหกิจในครั้งนี้สำเร็จลงได้ด้วยดีด้วยความกรุณาช่วยเหลือจากหลายฝ่าย ดังนี้

- 1.คุณศุภัชญา เคลื่อนสูงเนิน (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพพนักงานที่ปรึกษา)
- 2.คุณวิราพร ศรีนาคา (ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพพนักงาน)
3. คุณเบญจมาศ หมั่นฤทธิ์ (เจ้าหน้าที่ฝ่ายสิ่งแวดล้อม ENV)
4. คุณธาริน ดวงกระโทก (เจ้าหน้าที่ฝ่ายควบคุมเอกสาร DCO)
5. คุณศิริรัตน์ ศรีพิเศษ (เจ้าหน้าที่ธุรการไบโอแก๊ส)
- 6.อาจารย์นรา ระวาดชัย (ที่ปรึกษาโครงการ)
- 7.ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร (ที่ปรึกษาโครงการ)

และบุคคลท่านอื่น ๆ ที่ไม่ได้กล่าวชื่อนามทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูล คำปรึกษาแนะนำช่วยเหลือ ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลให้ความช่วยเหลือตลอดจนให้การดูแล ให้คำแนะนำในการจัดทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการทำงานตลอดเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

คณะผู้จัดทำ

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
สารบัญ	ค
สารบัญ(ต่อ)	ง
สารบัญตาราง	จ
สารบัญรูปภาพ	ฉ
บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ	1
1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลผลิต หรือการให้บริการหลักขององค์กร	2
1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย	6
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	11
1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา	11
1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงานและแผนการปฏิบัติงาน	11
บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน	12
2.1 หลักการและเหตุผล	12
2.2 วัตถุประสงค์	12
2.3 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล	12
2.4 ขอบเขตของโครงการ	13
2.5 การดำเนินโครงการ	13
2.6 ผลที่คาดว่าจะได้รับ	14

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน	22
3.1 สรุปการดำเนินโครงการ	22
3.2 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้	30
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	30
บรรณานุกรม	31
ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการดำเนินการ	32
ภาคผนวก ข ภาพกิจกรรมดำเนินโครงการ	51

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 2.1 แผนงานโครงการอบรมความพนักงาน	15
ตารางที่ 2.2 แผนโครงการอบรมพนัก (ต่อ)	16
ตารางที่ 2.3 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์	17
ตารางที่ 2.4 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	18
ตารางที่ 2.5 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	19
ตารางที่ 2.6 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	20
ตารางที่ 2.7 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	21
ตารางที่ 3.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ	24
ตารางที่ 3.2 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบประเมินความพึงพอใจ	25
ตารางที่ 3.3 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านกระบวนการ	26
ตารางที่ 3.4 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านการให้บริการ และการจัดอบรม	27
ตารางที่ 3.5 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านระยะเวลาของโครงการ	28
ตารางที่ 3.6 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	28
ตารางที่ 3.7 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านภาพรวมของการจัดโครงการ	29

สารบัญรูปลูกภาพ

ภาพที่	หน้า
รูปที่ 1.1 ภาพถ่าย บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด	1
รูปที่ 1.2 ตราบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด	1
รูปที่ 1.3 ขนาดบรรจุผลิตภัณฑ์ ขนาดบรรจุภัณฑ์ขนาด 850 กก.	3
รูปที่ 1.4 ขนาดบรรจุผลิตภัณฑ์ ขนาดบรรจุภัณฑ์ขนาด 50 กก.	3
รูปที่ 1.5 แสดงแผนผังรูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงาน	6
รูปที่ 1.6 แผนผังกระบวนการผลิต	7
รูปที่ 1.7 แผนผังกระบวนการผลิต (ต่อ)	8
รูปที่ 1.8 แผนผังคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	9
รูปที่ 3.1 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายผลิต	22
รูปที่ 3.2 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายวิศวกรรมงานดิน	23
รูปที่ 3.3 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ	23

บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบกิจการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบกิจการ

บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ที่ตั้ง : 129 หมู่ 1 ถนน โชคชัย-เดชอุดม ตำบลหนองหัว
แรต อำเภอนองบุญมาก จังหวัดนครราชสีมา 30410 โทรศัพท์ : 044-490232-5
โทรสาร : 044-490223



รูปที่ 1.1 ภาพถ่ายดาวเทียม บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด



รูปที่ 1.2 ตราบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด

1.2 ลักษณะการประกอบกิจการ

ก่อตั้งเมื่อ พ.ศ. 2536 ได้มีแนวคิดที่จะขยายธุรกิจให้มีความก้าวหน้ามากยิ่งขึ้นจากธุรกิจลานตากมัน สู่อุตสาหกรรมผลิตแปงมันสำปะหลัง จึงได้ร่วมกันจัดตั้ง บริษัท เอี่ยมเฮง

อุตสาหกรรม จำกัด

พ.ศ. 2550 ได้ก่อตั้ง บริษัท เอี่ยมเฮงโมดิฟายสตาร์ช จำกัด ตั้งอยู่ที่ อำเภอเสิงสาง จังหวัดนครราชสีมา ซึ่งผลิตแปงมันสำปะหลังดัดแปลง

พ.ศ. 2551 ได้ก่อตั้ง บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ก่อตั้งที่ อำเภอหนองบุญมาก จังหวัดนครราชสีมา กำลังการผลิต 450 ตันแปงต่อวัน

พ.ศ. 2553 ได้ก่อตั้ง บริษัท เอี่ยมอีสานอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งอยู่ที่ อำเภอน้ำยืน จังหวัดอุบลราชธานี กำลังการผลิต 1200 ตันแปงต่อวัน

กระบวนการผลิตแปงมันสำปะหลัง หลักการของกระบวนการผลิตแปงประกอบด้วย การสกัดแปงจากเซลล์รากโดยใช้น้ำเป็น Extractor (ซึ่งสุดท้ายจะถูกแยกออกและ / หรือการระเหย) และการใช้ประโยชน์จากแยกแบบแรงเหวี่ยงหนีสูง / ความเร็วหรืออุปกรณ์อื่น ๆ ที่เหมาะสมกับโปรตีนที่แยกจากกันและเรื่องอื่น ๆ จาก แปง แปงที่มีคุณภาพจะขึ้นอยู่กับ การสกัดของแปงมีความบริสุทธิ์สูง

ดำเนินการผลิตแปงมันสำปะหลังที่มีคุณภาพและคุณสมบัติพิเศษในหลายกลุ่มที่สามารถนำไปใช้ได้หลากหลายผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า

แปงมันสำปะหลัง

ผลิตแปงมันสำปะหลังคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ ได้แก่ แปงหยาบ, แปงแห้ง และแปงเกรดพิเศษ เช่น แปงความชื้นต่ำ แปงเชื้อจุลินทรีย์ต่ำ แปงไซยาไนด์ต่ำ แปงความหนืดสูง และแปงความขาวสูง เป็นต้น แปงมันสำปะหลังมีคุณภาพที่เหมาะสมสำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าที่หลากหลายทั้งเกรดอาหารและเกรดอุตสาหกรรม

แปงมันสำปะหลังดัดแปร

1. แปงเกรดอาหาร ผลิตแปงมันสำปะหลังดัดแปรเกรดอาหารเพื่อตอบสนองต่อการนำไปใช้เป็นวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติเชิงหน้าที่ในการผลิตอาหาร เช่น Thickener, Stabilizer, Emulsifier เป็นต้น

2. แปงผสม เป็นแปงเกรดอาหารชนิดผสม โดยการนำแปงมันสำปะหลังดัดแปรเกรดอาหารไปผสมกับวัตถุดิบอื่น ๆ ตามความต้องการของลูกค้า

3. แปงเกรดอุตสาหกรรม เราผลิตแปงมันสำปะหลังดัดแปรที่มีคุณภาพสูงที่เหมาะสมนำไปใช้ในอุตสาหกรรมกระดาษ อุตสาหกรรมสิ่งทอ และยิปซัมบอร์ด



รูปที่ 1.2 ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด
ขนาดบรรจุภัณฑ์ 850 กก.



รูปที่ 1.3 ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด
ขนาดบรรจุผลิตภัณฑ์ ขนาด 50 กก.

นโยบายคุณภาพ

“ พัฒนาคุณภาพอย่างต่อเนื่อง

ผลิตอาหารปลอดภัย

ถูกต้องตามกฎหมาย

เพื่อความพึงพอใจของลูกค้า ”

คุณภาพและรางวัลที่ได้การรับรอง

รับรองระบบ

ISO 22000:2018

เป็นระบบการจัดการความปลอดภัยอาหารอีกตัวหนึ่ง ที่มีความเกี่ยวข้องกับผู้ประกอบการ กิจกรรมในอุตสาหกรรมอาหารโดยตรง รวมถึงความเชื่อมโยงกับห่วงโซ่อาหาร ตัวมาตรฐาน ISO 22000 จะครอบคลุมข้อกำหนดทั้ง GMP, HACCP รวมถึงข้อกำหนดที่สำคัญภายในระบบการจัดการขององค์กร มาตรฐานมุ่งเน้นไปที่ผู้ประกอบการให้รักษาความปลอดภัยของอาหารที่มองเห็นได้ชัดเจน

ISO 14001:2015

มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (Environment management System) ที่ได้รับการยอมรับมากที่สุดจากหน่วยงานองค์กรทั่วโลก มีวัตถุประสงค์เพื่อให้องค์กรมีความตระหนักถึงความสำคัญของการจัดการสิ่งแวดล้อม เพื่อให้เกิดการพัฒนาสิ่งแวดล้อมควบคู่กับการพัฒนาธุรกิจ โดยมุ่งเน้นในการป้องกันมลพิษและรักษาสิ่งแวดล้อมเป็นหลัก เพื่อช่วยลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และลดต้นทุนการผลิตในธุรกิจ

ISO 9001:2015

ระบบมาตรฐานบริหารงานคุณภาพระดับสากลที่เกี่ยวข้องกับการจัดการคุณภาพในองค์กร เหมาะกับทุกองค์กรในทุกสายงาน ช่วยยกระดับประสิทธิภาพในการทำงานและกระตุ้นให้องค์กรมีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

GMP

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร เป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุมเพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตาม และทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่อาจทำให้อาหารเป็นอันตราย เป็นพิษ หรือเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค

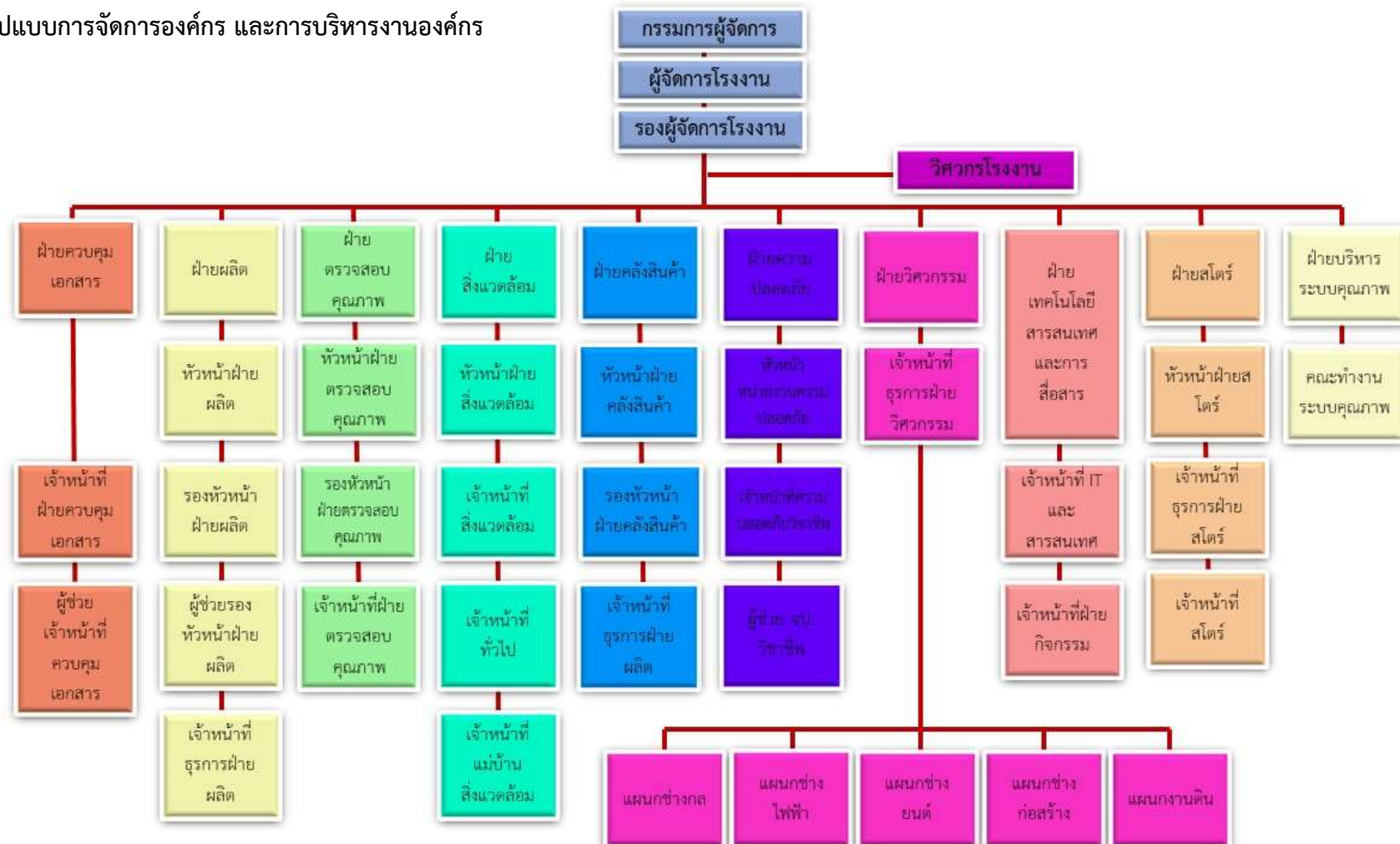
HACCP

ระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุมในการผลิตอาหาร ซึ่งจัดเป็นมาตรฐานในการส่งออกผลิตภัณฑ์ทั่วโลก เพื่อรับรองคุณภาพและความปลอดภัยของผลิตภัณฑ์อาหาร

HALAL

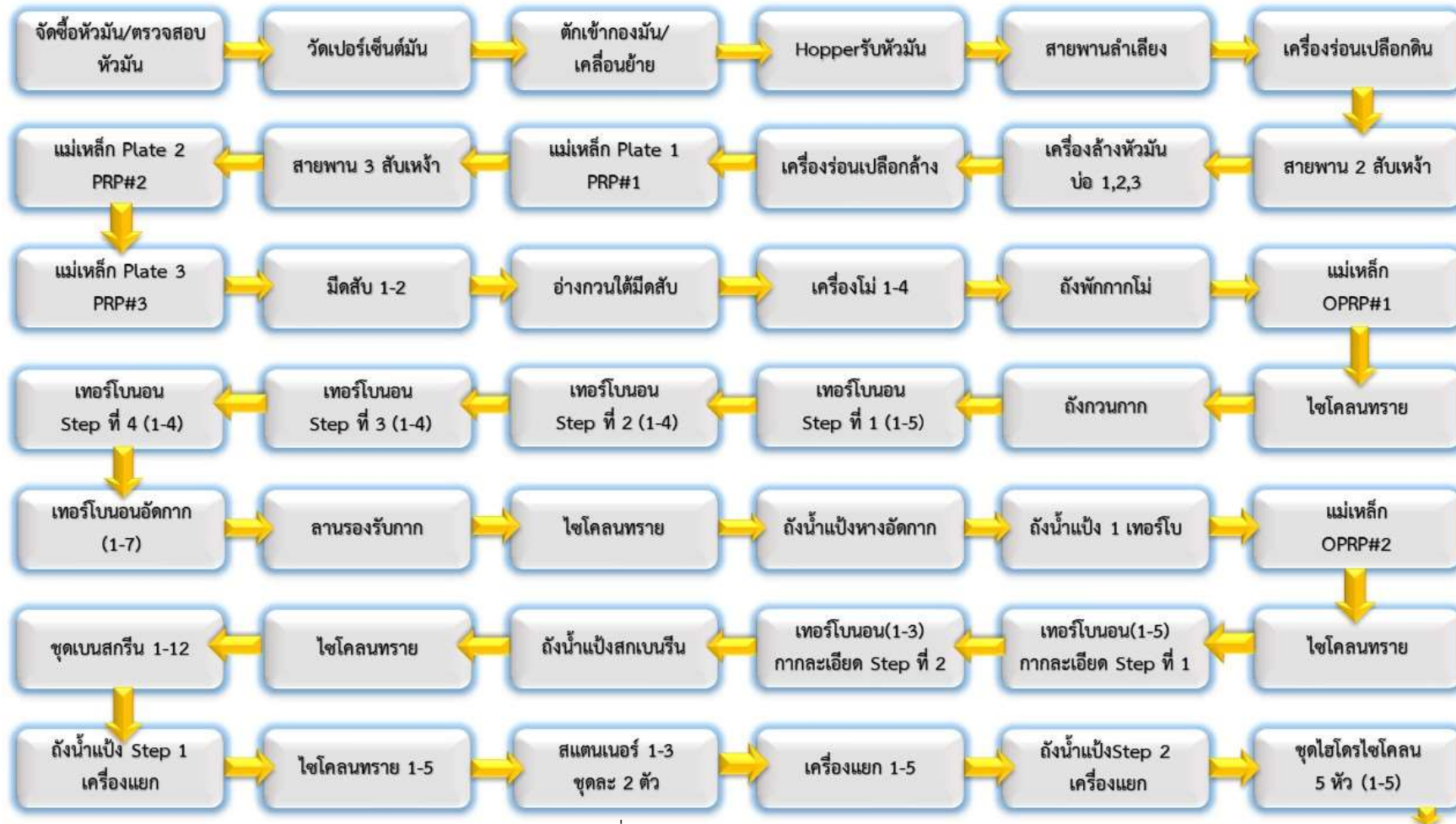
อาหารที่ได้ผ่านกรรมวิธีในการทำ ผสมปรุง ประกอบ หรือแปรสภาพ ตามศาสนบัญญัติ เป็นการรับประกันว่า ชาวมุสลิมโดยทั่วไปสามารถบริโภคอาหาร หรืออุปโภคสินค้าหรือบริการต่าง ๆ ได้โดยสนิทใจ

1.3 รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานองค์กร

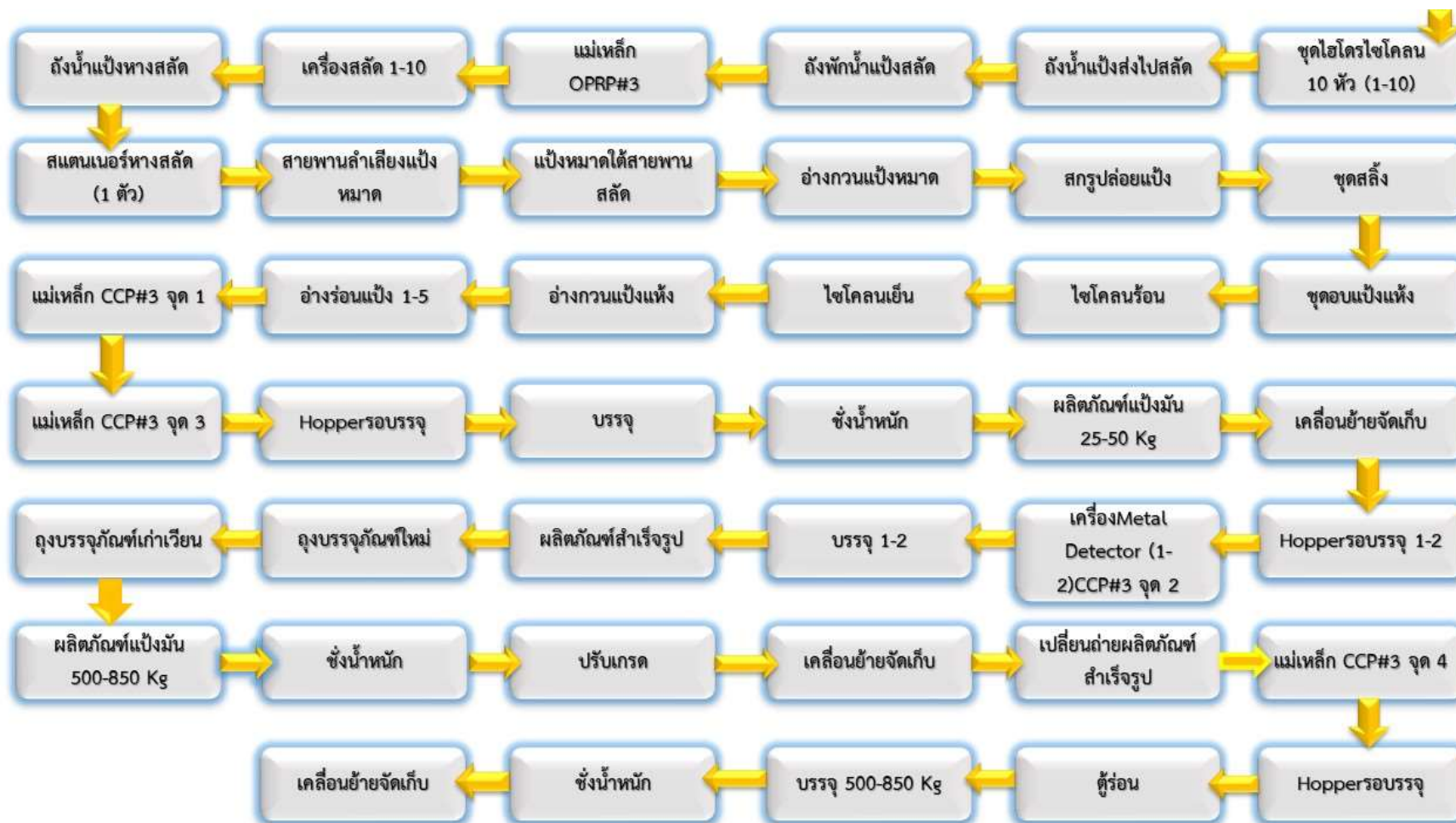


รูปที่ 1.4 แสดงแผนผังรูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงาน

1.4 แผนผังกระบวนการผลิต

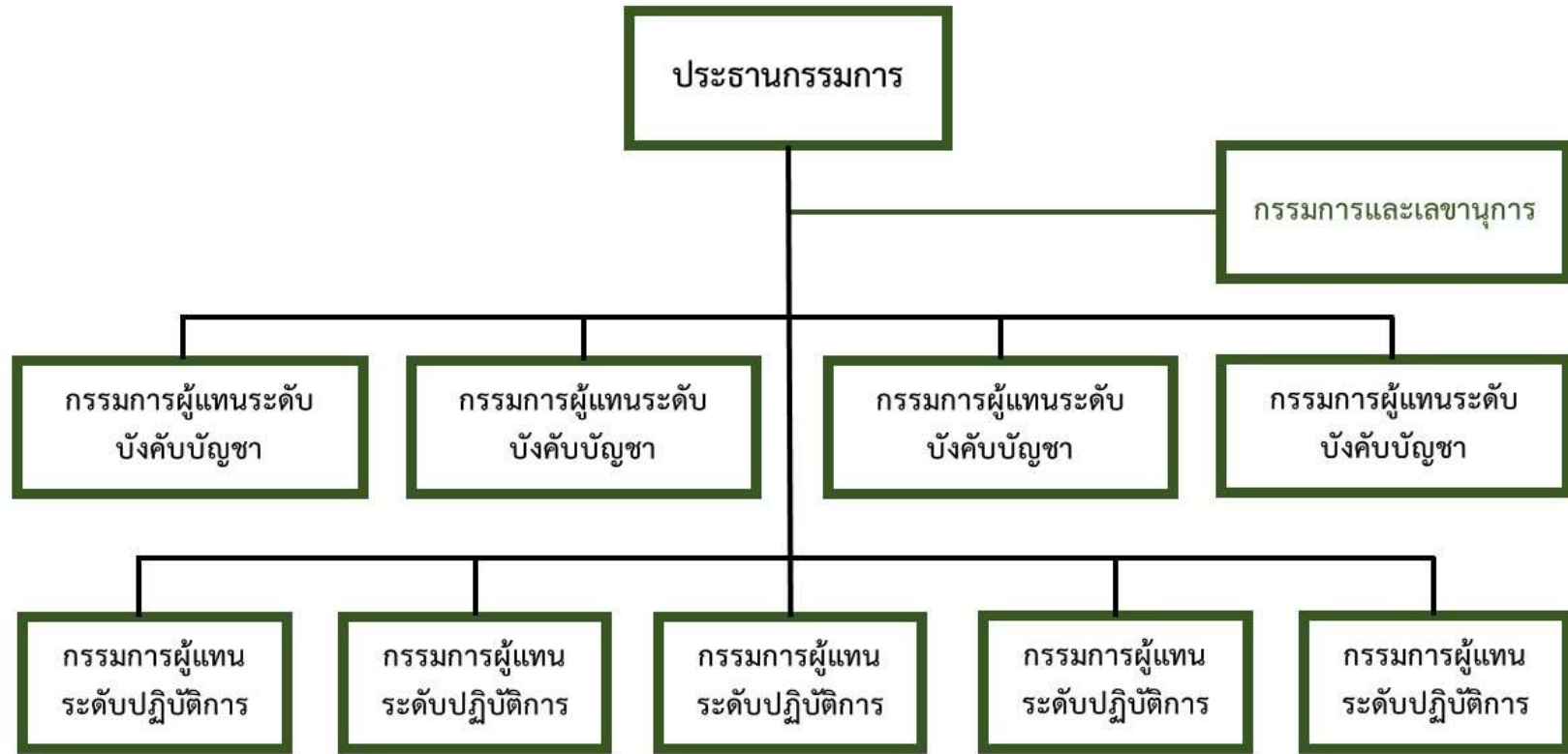


รูปที่ 1.5 แผนผังกระบวนการผลิต



รูปที่ 1.6 แผนผังกระบวนการผลิต (ต่อ)

แผนผังคณะกรรมการ อาชีวอนามัยสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)



รูปที่ 1.7 แผนผัง (คปอ.)

นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตและสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้น จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้มีการปรับปรุงสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมให้ปลอดภัย
3. บริษัทฯ สนับสนุนส่งเสริมให้มีการกิจกรรมความปลอดภัยฯ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตสำนึกของพนักงาน เช่น การอบรมจูงใจประชาสัมพันธ์ เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องกระทำตนให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ ฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติด้วยวิธีที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเองเพื่อร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญด้วยวิธีที่ปลอดภัย
6. พนักงานทุกคนต้องดูแลความสะอาดและความเป็นระเบียบเรียบร้อยในพื้นที่ปฏิบัติงาน
7. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงาน และวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
8. บริษัทฯ ถือว่าพนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในการป้องกันอุบัติเหตุและรักษาสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ ยินดีรับข้อเสนอแนะ ข้อคิดเห็นต่าง ๆ ของพนักงาน โดยจะนำไปพิจารณาตลอดจนปรับปรุงแก้ไข
9. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1.4.1 ตำแหน่งฝึกงาน

ตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

1.4.2 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1. กิจกรรมตรวจสอบทั่วไปในโรงงาน โดย คปอ. เพื่อค้นหาอันตรายความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ทำรายงานการประชุม คปอ. และเข้าร่วมการประชุม คปอ. 1 ครั้ง/เดือน
2. ตรวจสอบเช็คถังดับเพลิง และตรวจสอบความพร้อมใช้งานของถังดับเพลิง
3. เบิก - จ่าย อุปกรณ์ความปลอดภัยทุกครั้งที่พนักงานมาติดต่อขอเบิก เช่น ผ้าปิดจมูกคาร์บอน ถุงมือยาง หมวกนิรภัย แวนตากันสะเกิด เป็นต้น
4. Safety talk (ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายผลิต)
5. ทำเอกสารบันทึกการฝึกอบรม Safety Talk
6. ตรวจสอบ KPI SAFETY ประจำเดือน
7. ตรวจสอบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ 1 ครั้ง/เดือน
8. สุ่มตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล 2 ครั้ง/เดือน
9. รายงาน จป. (ว) สอ.1 และ สอ.3
10. จัดบอร์ดข่าวสาร และข้อมูลความปลอดภัย 3 เดือน/ครั้ง
11. เดินไลน์ผลิตประจำเดือน
12. สอบสวนอุบัติเหตุ
13. ทำเอกสารบันทึกการเบิกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
14. จัดทำบันทึกสรุปการใช้อุปกรณ์ PPE
15. ทำเอกสารบันทึกสุขภาพพนักงานประจำปี

1.5 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

นางสาวศุภัชญา เคลื่อนสูงเนิน

ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด

1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ระยะเวลาที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด

เป็นเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์ ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง วันที่ 19 มีนาคม 2564

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

บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 หลักการและเหตุผล

ในการทำงานแต่ละวันของผู้ปฏิบัติงานของบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด เป็นการผลิตแป้งมันสำปะหลัง ซึ่งส่วนใหญ่ทำงานกับเครื่องจักร ซึ่งมีความอันตรายจากการทำงาน ทำให้เกิดการบาดเจ็บหรือเกิดโรคจากการทำงาน จากการสำรวจพบว่าส่วนใหญ่ผู้ปฏิบัติงานละเลยการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทำให้เกิดอุบัติเหตุบ่อยครั้ง

ดังนั้นจึงจัดการอบรมความปลอดภัยในการทำงานให้ผู้ปฏิบัติงานในบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด มีผู้ปฏิบัติงานฝ่ายหลัก คือ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ซึ่งผู้ปฏิบัติงานละเลยการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) จึงต้องอบรมให้ความรู้ในการใช้อุปกรณ์ (PPE) และอบรมให้ความรู้ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน

เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานตระหนักและเรียนรู้ เข้าใจ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยและลดการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานให้เป็นศูนย์ ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญและต้องกระทำเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติงาน และตระหนักถึงความสำคัญของความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน มีความรู้ในการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกต้องและเลือกใช้งานได้อย่างถูกต้อง

2.2 วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้เกิดความรู้ความเข้าใจถึงความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน
2. เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานตระหนักการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
3. เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกต้องและเลือกใช้ได้ถูกต้องกับงานที่ปฏิบัติ

2.3 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาข้อมูล

1. แผนผังข้อมูลผู้ปฏิบัติงาน
2. ข้อมูลอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และข้อมูลความปลอดภัยในโรงงาน
3. แบบทดสอบ ก่อน-หลัง
4. แบบประเมินความพึงพอใจ
5. โปรแกรม SPSS
6. โปรแกรม Microsoft Word
7. โปรแกรม Microsoft Power Point

2.4 ขอบเขตของโครงการ

1.กลุ่มตัวอย่างในการทำโครงการ

พนักงาน บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ฝ่ายผลิต, คลังสินค้า, QC และฝ่ายวิศวกรรม ทั้งหมดจำนวน 109 คน

2.กลุ่มตัวอย่างในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากแบบประเมินความพึงพอใจการจัดโครงการ

เก็บข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่างโดยใช้แบบสอบถามความพึงพอใจจากผู้เข้าร่วมโครงการทั้งหมดจำนวน 109 คน ทำการเก็บรวบรวมข้อมูล ร้อยละ 80 ของผู้เข้าร่วมโครงการ

$$\begin{aligned} \text{วิธีการหาเปอร์เซ็นต์หรือร้อยละ} &= \frac{\text{จำนวนทั้งหมด} \times \text{เลขเปอร์เซ็นต์หรือร้อยละ}}{100} \\ &= \frac{109 \times 80}{100} \\ &= 87 \text{ คน} \end{aligned}$$

ดังนั้น ผู้เข้าร่วมโครงการ 109 คน จะต้องผ่านเกณฑ์ 87 คน เกณฑ์การประเมินแบบทดสอบโครงการอนุรักษ์การได้ยินทั้งหมด 15 ข้อ

- ผ่านเกณฑ์ร้อยละ 80 ขึ้นไป (12 ข้อขึ้นไป)
- ไม่ผ่านเกณฑ์น้อยกว่าร้อยละ 80 (น้อยกว่า 12 ข้อ)

2.5 การดำเนินงาน

2.5.1 ชั้นวางแผน

- 1.กำหนดกลุ่มตัวอย่างที่จะอบรม
- 2.ทบทวนข้อมูลการอบรม
- 3.กำหนดวันอบรม

2.5.2 ขั้นตอนการดำเนินงาน

- 1.จัดทำสื่อเพื่อใช้อบรมผู้ปฏิบัติงาน
- 2.จัดทำแบบทดสอบ ก่อน-หลัง อบรม
- 3.จัดทำแบบสอบถามความพึงพอใจ
- 4.จัดอบรมผู้ปฏิบัติงาน เรื่อง อบรมความปลอดภัยในการทำงาน

2.5.3 ชั้นสรุป

- 1.สรุปและรายงานผลการดำเนินโครงการ
- 2.ทบทวนโครงการและจัดทำรูปเล่มรายงาน

2.6 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ผู้ปฏิบัติงานมีความรู้ความเข้าใจถึงความปลอดภัยในการทำงาน
2. ผู้ปฏิบัติงานตระหนักรวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
3. ผู้ปฏิบัติงานสามารถสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกวิธีและเลือกใช้กับงานได้อย่างเหมาะสม

ตารางที่ 2.4 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติ	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติ																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ		
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม							
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4				
4.3	ตรวจวัดฝุ่นแป้ง	P						■																		
		A						■																		
	4.4	ตรวจวัดปล่อง	P						■																	
			A						■																	
5	เดินติดแผนผังเส้นทางหนีไฟ	P						■																		
		A						■																		
6	การตรวจเช็คอุปกรณ์ดับเพลิงพื้นฐาน	P								■				■				■								
		A								■				■				■								
	6.1 การตรวจสอบสายดับเพลิงพร้อมเช็คหัว จ่ายน้ำและอุปกรณ์อื่น ๆ	P								■				■				■								
		A								■				■				■								
	6.2 การตรวจสอบถังดับเพลิง	P				■				■				■				■								
		A				■				■				■				■								
	6.3 การตรวจสอบไฟฉุกเฉิน	P				■				■				■				■								
		A				■				■				■				■								

ตารางที่ 2.6 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติ	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติ																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
11	จัดทำเอกสารสรุปการใช้อุปกรณ์ PPE	P					■				■				■				■						
		A					■				■				■				■						
12	ทำเอกสารบันทึกสุขภาพพนักงานประจำปี	P					■	■	■	■															
		A					■	■	■	■															
13	โครงการงานส่งเสริมความปลอดภัย	P											■	■											
		A											■	■											
	13.1 จัดบอร์ดข่าวสาร และข้อมูลความปลอดภัย	P							■													■			
		A							■													■			
14	จัดทำแบบแจ้งรายละเอียดของสารเคมีในสถานประกอบกิจการ แบบ สอ.1	P									■	■													
		A									■	■													
15	การจัดทำรายงานผลการตรวจวัดปริมาณความเข้มข้นของสารเคมีอันตรายแบบสอ.3	P											■												
		A											■												
16	การจัดทำแผนการดำเนินโครงการสหกิจศึกษา						■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
							■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			

ตารางที่ 2.7 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติ	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติ																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ			
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม								
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
17	การสำรวจสถานประกอบกิจการเพื่อ ค้นหาหัวข้อโครงการ	P				■	■	■																			
		A				■	■	■																			
18	การเก็บรวบรวมข้อมูลและดำเนิน โครงการสหกิจศึกษา	P				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■									
		A				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■									
19	สรุปผลการดำเนินงานโครงการ	P																							■		
		A																							■		
20	ตรวจสอบความถูกต้องของโครงการ	P																							■		
		A																							■		
21	นำเสนอผลงานสหกิจ	P																							■		
		A																							■		

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงานของทางสถานประกอบการ

2. ■ Plan ■ Action

บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1.1 ผลการติดตาม

1. พนักงานปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทมากขึ้น
2. พนักงานใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายทุกครั้งขณะปฏิบัติงาน
3. พนักงานรู้ถึงความเสี่ยงที่ต้องระวัง



รูปที่ 3.1 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายผลิต



รูปที่ 3.2 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายวิศวกรรมงานดิน



รูปที่ 3.3 ติดตามผลการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ

สรุปผลการดำเนินงาน

จากการดำเนินโครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน บริษัท เอี่ยมรุ่งเรือง อุตสาหกรรม จำกัด มีการประชาสัมพันธ์กำหนดวันอบรมในแต่ละแผนก, มีการจัดทำสื่อเพื่อใช้อบรม ผู้ปฏิบัติงาน, และทำการจัดอบรมผู้ปฏิบัติงาน เรื่อง อบรมความปลอดภัยในการทำงาน พบว่า พนักงานกลุ่มตัวอย่างทั้งหมด 109 คน จาก 4 แผนก ดังตารางที่ 3.1

ตารางที่ 3.1 สรุปผลการดำเนินงาน

แผนก	จำนวนคน	คะแนนเต็ม	คะแนนเฉลี่ยก่อนทดสอบ	คะแนนเฉลี่ยหลังทดสอบ	คิดเป็นร้อยละ
ฝ่ายวิศวกรรม	50	15	11.16	14.76	86.4
ฝ่ายผลิต	30	15	12.03	14.87	89.67
ฝ่ายคลังสินค้า	19	15	11.68	14.84	88.41
ฝ่ายควบคุมคุณภาพ	10	15	14.3	15	97.67

จากตารางที่ 3.1 ผลการทำแบบทดสอบก่อน - หลัง การอบรมของพนักงาน

บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ทั้ง 4 แผนก ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายผลิต ฝ่ายคลังสินค้า และฝ่ายควบคุมคุณภาพ พบว่าพนักงานมีความเข้าใจและสามารถนำไปปฏิบัติงาน ได้คะแนนเฉลี่ย 14.86 คิดเป็นร้อยละ 90.53

สรุปแบบประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบประเมินความพึงพอใจ

ตารางที่ 3.2 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบประเมินความพึงพอใจ

ข้อมูลทั่วไป		จำนวน (คน)	ร้อยละ
1.เพศ	ชาย	87	79.80
	หญิง	22	20.20
2.อายุ	20-25 ปี	15	13.77
	26-30 ปี	20	18.34
	31-35 ปี	34	31.21
	36-40 ปี	20	18.34
	41 ปี ขึ้นไป	20	18.34

จากตารางที่ 3.2 พบว่าพนักงานที่เข้ารับการอบรมทั้งหมด 109 คน ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จำนวน 87 คน คิดเป็นร้อยละ 79.80 ถัดมาคือเพศหญิง จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 20.20 อายุ ส่วนใหญ่ 31-35 ปี จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 31.21 อายุ 26-30 ปี จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 18.34 อายุ 36-40 ปี จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 18.34 อายุ 40 ปีขึ้นไป จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 18.34 และอายุ 20-25 ปี จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 13.77 ตามลำดับ

ตอนที่ 2 แบบสอบถาม ระดับความพึงพอใจ

1.เกณฑ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

- 1.1 คะแนน 5 หมายถึง ระดับความพึงพอใจมากที่สุด
- 1.2 คะแนน 4 หมายถึง ระดับความพึงพอใจมาก
- 1.3 คะแนน 3 หมายถึง ระดับความพึงพอใจปานกลาง
- 1.4 คะแนน 2 หมายถึง ระดับความพึงพอใจน้อย
- 1.5 คะแนน 1 หมายถึง ระดับความพึงพอใจน้อยที่สุด

2. เกณฑ์ในการแปลความหมายของค่าคะแนนเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงาน กำหนดไว้

ดังนี้

- 2.1 คะแนนค่าเฉลี่ย 4.51 – 5.00 หมายถึง มากที่สุด
- 2.2 คะแนนค่าเฉลี่ย 3.51 – 4.50 หมายถึง มาก
- 2.3 คะแนนค่าเฉลี่ย 2.51 – 3.50 หมายถึง ปานกลาง
- 2.4 คะแนนค่าเฉลี่ย 1.51 – 2.50 หมายถึง น้อย
- 2.5 คะแนนค่าเฉลี่ย ต่ำกว่า 1.50 หมายถึง น้อยที่สุด

ตารางที่ 3.3 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านกระบวนการ

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ระดับความพึงพอใจ
	5 มากที่สุด (ร้อยละ)	4 มาก (ร้อยละ)	3 ปานกลาง (ร้อยละ)	2 น้อย (ร้อยละ)	1 น้อยที่สุด (ร้อยละ)			
1.การประชาสัมพันธ์ของโครงการ	57 (52.3)	41 (37.6)	11 (10.1)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.42	0.67	มากที่สุด

ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านกระบวนการ พบว่า พนักงานตอบแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการดังนี้ 1.การประชาสัมพันธ์ของโครงการ ($\bar{X} = 4.42$, S.D. = 0.67) อยู่ในระดับมากที่สุด ดังตารางที่ 3.3

ตารางที่ 3.4 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านการให้บริการ และการจัดอบรม

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ระดับความพึงพอใจ
	5 มากที่สุด (ร้อยละ)	4 มาก (ร้อยละ)	3 ปานกลาง (ร้อยละ)	2 น้อย (ร้อยละ)	1 น้อยที่สุด (ร้อยละ)			
1.ความครบถ้วนของเนื้อหาในการอบรม	46 (42.2)	54 (49.5)	9 (8.3)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.34	0.63	มากที่สุด
2.บุคลิกภาพท่าทางของวิทยากรที่ใช้ในการสื่อสาร	53 (48.6)	51 (46.8)	5 (4.6)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.44	0.58	มากที่สุด
3.สถานที่มีความเหมาะสม	41 (43.1)	67 (56.0)	1 (0.9)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.42	0.51	มากที่สุด
4. ความพร้อมของอุปกรณ์และสื่อต่าง ๆ ในการอบรม	50 (45.8)	51 (46.8)	6 (5.5)	1 (0.9)	1 (0.9)	4.36	0.71	มากที่สุด

ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านการให้บริการ และการจัดอบรมพบว่า พนักงานตอบแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการดังนี้ 1.ความครบถ้วนของเนื้อหาในการอบรม (\bar{X} = 4.34, S.D. = 0.63) อยู่ในระดับมากที่สุด 2. บุคลิกภาพ ท่าทางของวิทยากรที่ใช้ในการสื่อสาร (\bar{X} = 4.44, S.D. = 0.58) อยู่ในระดับมากที่สุด 3. สถานที่มีความเหมาะสม (\bar{X} = 4.42, S.D. = 0.51) อยู่ในระดับมากที่สุด 4. ความพร้อมของอุปกรณ์และสื่อต่าง ๆ ในการอบรม (\bar{X} = 4.36, S.D. = 0.71) อยู่ในระดับมากที่สุด ดังตารางที่ 3.4

ตารางที่ 3.5 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านระยะเวลาของโครงการ

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ระดับความพึงพอใจ
	5 มากที่สุด (ร้อยละ)	4 มาก (ร้อยละ)	3 ปานกลาง (ร้อยละ)	2 น้อย (ร้อยละ)	1 น้อยที่สุด (ร้อยละ)			
1.ความเหมาะสมของระยะเวลาในการดำเนินโครงการ	54 (49.5)	49 (45.0)	5 (4.6)	1 (0.9)	0 (0.00)	4.42	0.67	มากที่สุด

ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านระยะเวลาของโครงการ พบว่า พนักงานตอบแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการดังนี้ 1.ความเหมาะสมของระยะเวลาในการดำเนินโครงการ (\bar{X} = 4.42, S.D. = 0.67) อยู่ในระดับมากที่สุด ดังตารางที่ 3.5

ตารางที่ 3.6 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ระดับความพึงพอใจ
	5 มากที่สุด (ร้อยละ)	4 มาก (ร้อยละ)	3 ปานกลาง (ร้อยละ)	2 น้อย (ร้อยละ)	1 น้อยที่สุด (ร้อยละ)			
1.ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน	57 (52.3)	52 (47.7)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.52	0.50	มากที่สุด

ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ พบว่า พนักงานตอบแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการดังนี้ 1.ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน (\bar{X} = 4.52, S.D. = 0.50) อยู่ในระดับมากที่สุด ดังตารางที่ 3.6

ตารางที่ 3.7 ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านภาพรวมของการจัดโครงการ

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ					ค่าเฉลี่ย	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน	ระดับความพึงพอใจ
	5 มากที่สุด (ร้อยละ)	4 มาก (ร้อยละ)	3 ปานกลาง (ร้อยละ)	2 น้อย (ร้อยละ)	1 น้อยที่สุด (ร้อยละ)			
1.ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน	71 (65.1)	38 (34.9)	0 (0.00)	0 (0.00)	0 (0.00)	4.65	0.48	มากที่สุด

ความพึงพอใจในการจัดทำโครงการด้านภาพรวมของการจัดโครงการ พบว่า พนักงานตอบแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการดังนี้ 1.ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 4.65$, S.D. = 0.48) อยู่ในระดับมากที่สุด ดังตารางที่ 3.7

3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง 19 มีนาคม 2564 ตลอดระยะเวลา 16 สัปดาห์ ทำให้ได้ประสบการณ์การทำงานที่นอกเหนือจากตำราเรียน และสามารถนำความรู้ทางด้านทฤษฎีที่ได้จากห้องเรียนมาพัฒนาทักษะในการปฏิบัติงาน ดังนี้

3.2.1 นักศึกษา

1. ได้เรียนรู้กระบวนการทำงานของบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และสามารถนำความรู้ไปปฏิบัติงานในอนาคต
3. ได้ฝึกความอดทน ความตรงต่อเวลา และความรับผิดชอบต่อหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย
4. ได้ฝึกการติดต่อประสานงานเพื่อขอความช่วยเหลือและขอความร่วมมือ
5. ได้เรียนรู้การติดต่อประสานงานกับฝ่ายหรือแผนกต่าง ๆ ภายในองค์กร
6. มีทักษะความรู้ในสายงานให้เพิ่มมากขึ้น
7. ได้โอกาสในการร่วมบริหารงานหลายส่วน ทำให้ทราบวิธีการทำงานในหน้าที่ต่าง ๆ หลายหน้าที่
8. ได้แนวคิดในการประพฤติปฏิบัติและการวางตัวต่อผู้ร่วมงานในองค์กร

3.2.2 โรงงานหรือสถานประกอบกิจการ

1. องค์กรมีสภาพแวดล้อมการทำงานที่ปลอดภัย
2. พนักงานได้รับความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่เกิดจากการทำงานและวิธีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี

3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

3.1.1 การฝึกสหกิจครั้งนี้เป็นการฝึกปฏิบัติครั้งแรกจึงทำให้มีปัญหาด้านการนำความรู้ทางทฤษฎีมาประยุกต์ใช้ในทางปฏิบัติ

3.3.2 ปรับตัวและจัดสรรเวลาได้ดีขึ้นเนื่องจากพื้นที่ที่ปรึกษาได้ให้คำแนะนำ

บรรณานุกรม

ความปลอดภัยในงานช่าง. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 5 ธันวาคม 2563. แหล่งที่มา :

<https://devilcraftazard.wordpress.com/%e0%b8%87%e0%b8%b2>

ปัจจัยเสี่ยงบาดเจ็บจากการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 27 ธันวาคม 2563. แหล่งที่มา :

<https://www.thaihealth.or.th/Content/42831>

พระราชบัญญัติ ความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔.

[ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : 5 มกราคม 2564. แหล่งที่มา :

<http://www3.mol.go.th/sites/default/files/laws/th/safety-statute-2554.pdf>

สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย) ในพระราชูปถัมภ์ ฯ.

[ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ : วันที่ 25 มกราคม 2564. แหล่งที่มา :

http://www.shawpat.or.th/index.php?option=com_content&view

อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล Personal Protective Equipment , PPE. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ :

วันที่ 8 มกราคม 2564 แหล่งที่มา : <https://www.mschemitech.com/ppe>

ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้จัดทำโครงการ

ส่วนที่ 1 เอกสารประกอบการอบรมโครงการ อบรมความปลอดภัยในการทำงาน



1. ความหมาย ความปลอดภัยในการทำงาน

หมายถึง สภาพที่ปราศจากอุบัติเหตุในโรงงาน หรือสภาพที่ปลอดภัยจากความเจ็บปวด การบาดเจ็บ เจ็บป่วย ทรัพย์สินเสียหาย และความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการทำงาน ซึ่งการจะรวมถึงการป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน และการดำเนินการให้สูญเสีย น้อยที่สุดเมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้น

SAFETY TRAINING IN THE WORK

สาเหตุโดยทั่วไปของอุบัติเหตุ

สภาพร่างกายของบุคคล

- อ่อนเพลีย เนื่องจากไม่สบายเป็นไข้แล้วเข้าทำงานหนัก
- หูหนวก
- สายตาไม่ดี
- โรคหัวใจ
- สภาพร่างกายไม่เหมาะกับงาน



SAFETY TRAINING IN THE WORK

สาเหตุโดยทั่วไปของอุบัติเหตุ (ต่อ)

สภาพจิตใจของบุคคล

- ขาดความความตั้งใจในการทำงาน
- ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ในขณะที่ทำงาน
- ดิ้นเด่นง่าย ขวัญอ่อน ตกใจง่าย

SAFETY TRAINING IN THE WORK

สาเหตุโดยทั่วไปของอุบัติเหตุ (ต่อ)

อุปกรณ์เครื่องมือ เครื่องจักร

- ใช้เครื่องมือไม่ถูกขนาด
- ใช้เครื่องมือที่ชำรุด
- ใช้เครื่องมือที่ปราศจากด้ามหรือที่จับที่เหมาะสม
- ไม่ใช่เครื่องป้องกันอันตราย
- จับตั้งงานไม่ได้ขนาด และไม่มั่นคง
- ละเลยต่อการบำรุงรักษา เช่น น้ำมันหล่อลื่นไม่เพียงพอ



SAFETY TRAINING IN THE WORK

สาเหตุโดยทั่วไปของอุบัติเหตุ (ต่อ)

สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย เช่น

- แสงสว่างไม่เพียงพอ
- พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ
- เสียงดังมากเกินไป
- หลุมและสิ่งกีดขวางทางเดิน
- การระบายอากาศที่ไม่เหมาะสม
- ความสกปรก
- บริเวณที่คับแคบ
- มีสารเคมี และเชื้อเพลิง
- การสูญเสียเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุ

SAFETY TRAINING IN THE WORK

2. การทำงานอย่างปลอดภัย

การป้องกันก่อนการเกิดอุบัติเหตุ คือ การป้องกันหรือมีการเตรียมการล่วงหน้า เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ โดยมีหลักการต่าง ๆ

หลักการ 5 ส. สำหรับการป้องกันอุบัติเหตุ

- สะสาง หมายถึง การแยกแยะงานดี งานเสีย ใช้ ไม่ใช้
- สะดวก หมายถึง การจัดการ จัดเก็บให้เป็นระเบียบเป็นหมวดหมู่
- สะอาด หมายถึง การทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักรอุปกรณ์ สถานที่ก่อนและหลังการใช้งาน
- สุขลักษณะ หมายถึง ผู้ปฏิบัติงานต้องรักษาสุขภาพอนามัยของตัวเอง เครื่องมือ และสถานที่
- สร้างนิสัย หมายถึงการสร้างนิสัยที่ดี

SAFETY TRAINING IN THE WORK

กฎ 5 รู้

- รู้ งานที่ปฏิบัติว่ามีอันตรายอย่างไร มีขั้นตอนการทำงานอย่างไร
- รู้ การเลือกใช้เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์
- รู้ วิธีการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์
- รู้ ข้อจำกัดการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์
- รู้ วิธีการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์



SAFETY TRAINING IN THE WORK

3. ความหมาย อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

หมายถึง อุปกรณ์สำหรับปฏิบัติงานในการสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตราย เพราะสิ่งเหล่านี้จะช่วยป้องกันการเกิดอุบัติเหตุได้ หรือช่วยลดอาการบาดเจ็บจากหนักให้เป็นเบา เช่น ถ้าใช้เครื่องมืออุปกรณ์ความปลอดภัยก็จะทำให้อัตราความเสี่ยงในการทำงานมากกว่าเดิม การใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ความปลอดภัยเป็นวิธีการหนึ่งในหลายวิธีในการป้องกันอันตรายจากการทำงาน ซึ่งโดยทั่วไปจะมีการป้องกันและควบคุมที่สภาพและสิ่งแวดล้อมของการทำงานก่อนโดยการแก้ไขปรับปรุงทางวิศวกรรม การกั้นแยกไม่ให้ปะปนกับสิ่งอื่นหรือการใช้เซฟการ์ดแบบต่าง ๆ หรือการที่จะต้องปรับเปลี่ยนเครื่องจักรเปลี่ยนกรรมวิธีการทำงาน ส่วนในกรณีที่ไม่สามารถดำเนินการดังกล่าวได้ก็จะนำกลวิธีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายมาใช้ประกอบด้วย เพื่อช่วยป้องกันอวัยวะของร่างกายในส่วนที่ต้องสัมผัสงานมิได้ประสบอันตรายจากภาวะอันตรายที่อาจเกิดขึ้นขณะทำงาน

SAFETY TRAINING IN THE WORK

4. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

- หมวกป้องกันศีรษะ (Head Protection Devices)
- อุปกรณ์ป้องกันหู (Ear Protection)
- แว่นนิรภัย (Eye Protection) หน้ากากกรองฝุ่นละออง (Respirator)
- ถุงมือนิรภัย (Hand Protection)
- รองเท้านิรภัย (Foot Protection)
- หน้ากากเชื่อม (Face Protection)
- กระบังหน้า (Face Protection)



SAFETY TRAINING IN THE WORK

NFS อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคลในการทำงาน
(Personal Protection Equipments)



อุปกรณ์ป้องกันศีรษะ (Head Protection)
ป้องกันบาดเจ็บจาก การกระแทกของวัตถุ ที่ตกลงมาบนศีรษะ หรืออาจอันตราย กรณีเกิดฟ้าผ่า การกรงไฟที่แรงเกินไป

อุปกรณ์ป้องกันหู (Ear Protection)
ลดความเสียหายเสียงที่กระทบกับสมอง กระทบหู และอันตรายที่เกิดจากการได้ยิน สาเหตุการป้องกัน เสียงดังที่กระทบกับหู

อุปกรณ์ป้องกันใบหน้าและดวงตา (Face and Eye Protection)
ป้องกันอันตรายถึงใบหน้าและดวงตา จากการสัมผัสสารเคมี ก๊าซ ฝุ่นละออง อนุภาค ความร้อน วัสดุต่างๆ ตลอดจนภัยอันตราย ที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงานที่อันตรายถึงของ วัตถุที่ถูกพุ่งมาและดวงตา

อุปกรณ์ป้องกันมือและแขน (Hand and Arm Protection)
ป้องกันอุบัติเหตุที่ส่งผลกระทบต่อมือ ฝ่ามือและแขนข้อมือ ซึ่งรวมถึง การบาดเจ็บ ฝ่ามือถูก อุณหภูมิร้อน เย็น ไฟไหม้ ลื่นล้ม

อุปกรณ์ป้องกันเท้า (Foot Protection)
ป้องกันอันตราย ถึงเท้า ตลอดจนบาดเจ็บที่เกิดกับฝ่าเท้าและส้นเท้าจากแรง กระทบ การกระแทกของวัตถุ หนัก ฝ่าเท้า ฝ่ามือจากวัตถุต่างๆ รวมถึงป้องกันอันตรายต่อและสารเคมี

อุปกรณ์ป้องกันลำตัว (Body Protection)
ป้องกันอันตรายจากที่ ความร้อนสูง ไซท์ที่กระทบและ สารเคมีที่กระทบ อุณหภูมิที่เย็นจัด ไฟฟ้าแรงสูง ตลอดจนอันตรายอื่น ๆ จากการทำงาน

www.nfs.co.th

แหล่งที่มา

- www.ntnsafety.com/ความปลอดภัยในการทำงาน
- www.ultimateplus.co.th/ความสำคัญของPPE



รายชื่อผู้เข้าอบรมโครงการ

รายชื่อผู้เข้าร่วมอบรมโครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน/ฝ่ายวิศวกรรม

ลำดับ	ชื่อ-นามสกุล	แผนก	หมายเหตุ
1	กิตติคุณ ไหมกลาว	ช่างกล	
2	สมรศักดิ์ ศรีสมุทร	ช่างกล	
3	สุวิทย์ ไพโรจน์	ช่างไฟฟ้า	
4	ศิริโชค ปานดอกสร้อย	ช่างกล	
5	ชัชวาลย์ แก้วสีดา	ช่างกล	
6	สุวิทย์ สาท	ช่างกล	
7	วิเศษ รัตนวงค์โมทย์	ช่างกล	
8	อดิษฐ์ ไชยแก้ว	ช่างกล	
9	ศุภกิต คนขางทอง	ช่างกล	
10	สุวิทย์ ช่างทอง	ช่างกล	
11	สุวิทย์ เสือโรจน์	ช่าง	
12	ประวิทย์ ทิพย์	ช่างกล	
13	สุวิทย์ บุณยรัตน์	ช่างกล	
14	สุวิทย์ ศรีพล	ช่างกล	
15	สุวิทย์ ทรัพย์งาม	ช่างไฟฟ้า	
16	สุวิทย์ กิ่งแก้ว	ช่างไฟฟ้า	
17	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
18	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
19	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
20	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
21	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
22	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
23	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
24	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
25	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
26	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
27	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
28	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
29	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
30	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
31	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
32	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	
33	สุวิทย์ วัฒนอักษร	ช่างกล	

ลำดับ	ชื่อ-นามสกุล	แผนก	หมายเหตุ
34	ศรจิตต์ ศรีครุฑ	จ. ๖๖๓	
35	วิจิตร งามกลาง	จ. ๖๖๓	
36	ศิริวิทย์ สันติสุข	จ. ๖๖๓	
37	องคต สักทา	จ. ๖๖๓	
38	วิจิตรพล สันติสุข	จ. ๖๖๓	
39	สมิทธิ ฟูนา	จ. ๖๖๓	
40	ณัฐ จันทน์กุล	งานอื่น	
41	ณัฐ งาม	งานอื่น	
42	พิทักษ์ พะภา:โท	ช่างกล	
43	วิจิตร พะภา:โท	ช่างกล	
44	พชร งาม	ช่างกล	
45	พชร งาม	ช่างกล	
46	สุวิทย์ งาม	ช่างกล	
47	สุวิทย์ งาม	ช่างกล	
48	สุวิทย์ งาม	ช่างกล	
49	สุวิทย์ งาม	ช่างกล	
50	สุวิทย์ งาม	ช่างกล	

รายชื่อผู้เข้าร่วมอบรมโครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน/ฝ่ายผลิต

ลำดับ	ชื่อ-นามสกุล	แผนก	หมายเหตุ
1	ว.ท.เทพ สารสิทธิ์	ช่างซ่อม	
2	รัตนันน รอดสันเท็ญ	เวท	
3	วิรัตน์ อ่อนใจ	'	
4	วิวัฒน์ อ่อนใจ	เครื่องแป	
5	สัมพันธ์ ไผ่กระจ่าง	แม่บ้าน	
6	ศุภชาติ พจนาน	หน้างาน/เวค	
7	รุ่งฤดี โองการดี	ค้ำยัน	
8	อามฤต วิทยามิษฐ์	สัมฤทธิ์	
9	กาญจนาพร ด้วงศรีโสด	เครื่องแป	
10	ทิพย์ เทวระโชติ	ช่างแป	
11	บุญรอด เอย์ประไพ	เนื้อรีด	
12	ชนิดทิพย์ สร้อยพะเนาะ	ช่างรีด	
13	กานตอกษ กรกลาง	บดของบด	
14	ศุภิษา ด้วงศรีโสด	ช่างเชื่อม	
15	วิภากร อ่อนใจ	ทอริม ก.ก.	
16	รุ่งฤดี โองการดี	ค้ำยัน	
17	อโนทัย ด้วงศรีโสด	ช่างเชื่อม	
18	ทอญ จิตรกลาง	ช่างรีด	
19	บุญรอด เอย์ประไพ	เนื้อรีด	
20	ชนิดทิพย์ สร้อยพะเนาะ	เนื้อรีด	
21	พินิจดา นลองบัว	ช่างรีด	
22	พินิจดา นลองบัว	ช่างเชื่อม	
23	กาญจนาพร รอดสันเท็ญ	ช่างเชื่อม ก.ก.	
24	รุ่งฤดี โองการดี	ช่างเชื่อม ก.ก.	
25	กรรวิ ทิพย์คุณ	ช่างเชื่อม	
26	กาญจนา จิตรกลาง	ช่างเชื่อม	
27	กานตอกษ สร้อย	ช่างเชื่อม	
28	อโนทัย รอด	ช่างเชื่อม	
29	ประสิทธิ์ สร้อย	'	
30	อโนทัย สร้อย	'	
31			
32			
33			

รายชื่อผู้เข้าร่วมอบรมโครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน/คลังสินค้า

ลำดับ	ชื่อ-นามสกุล	แผนก	หมายเหตุ
1	สมชาย	คลังสินค้า	
2	ศักดิ์ชัย	คลังสินค้า	
3	พิชญ์	คลังสินค้า	
4	วิวัฒน์	คลังสินค้า	
5	วิเศษ	คลังสินค้า	
6	ไพรัช	คลังสินค้า	
7	ประจักษ์	คลังสินค้า	
8	วิรัช	คลังสินค้า	
9	อเนก	คลังสินค้า	
10	กฤษ	คลังสินค้า	
11	จรัส	คลังสินค้า	
12	สมชาย	คลังสินค้า	
13	ศักดิ์	คลังสินค้า	
14	วิวัฒน์	คลังสินค้า	
15	พิชญ์	คลังสินค้า	
16	สมชาย	คลังสินค้า	
17	วิรัช	คลังสินค้า	
18	สมชาย วัชรกรโท	คลังสินค้า	
19	วิวัฒน์ วัชรกรโท	คลังสินค้า	
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
30			
31			
32			
33			
34			

แบบทดสอบก่อนการอบรม

15

คำชี้แจง : จงใส่เครื่องหมาย / หน้าข้อความที่เห็นว่าถูก และใส่ × หน้าข้อความที่เห็นว่าผิด

-1. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลควรใส่ทุกครั้งปฏิบัติงาน
-2. อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ช่วยลดเสียงดังได้ถึง 15 เดซิเบล (เอ)
-3. การแต่งกายที่ถูกต้อง เหมาะสม สามารถช่วยลดอุบัติเหตุจากการทำงาน
-4. การใส่ผ้าพันคอขณะทำงานกับเครื่องจักรทำให้เกิดอุบัติเหตุ
-5. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรต้องมีการใช้ Tag Out - Log Out เสมอ
-6. เสียงที่มีระดับความเข้มเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล ขึ้นไปเป็นเสียงที่อันตราย
-7. สภาพร่างกายที่ไม่พร้อมทำงาน เช่น อ่อนเพลีย เป็นไข้ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
-8. เครื่องมือที่ชำรุดสามารถนำไปใช้ได้ เพราะคิดว่าไม่เป็นไร
-9. ก่อนการปฏิบัติงานต้องเช็คอุปกรณ์ เช็คเครื่องมือที่จะใช้ก่อนทุกครั้ง
-10. การใส่อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ใช้มือขวาอ้อมด้านหลังศีรษะ ไปดึงด้านบนใบหูซ้าย เพื่อปรับช่องหูให้ตรง สอดอุปกรณ์ลดเสียงเข้าไปในช่องหู หมุนจนพอดีกับช่องหู
-11. ความปลอดภัยในการทำงาน คือ สภาพที่ปราศจากอุบัติเหตุในโรงงาน หรือสภาพที่ปลอดภัยจากความเจ็บปวด การบาดเจ็บ เจ็บป่วย และความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการทำงาน
-12. สภาพจิตใจของบุคคลที่ไม่พร้อมทำงาน คือ ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ ในขณะที่ทำงาน ฟุ้งซ่าน คิดมากเรื่องอื่น เป็นต้น
-13. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย คือ พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ อาจเกิดอุบัติเหตุได้
-14. พนักงานใหม่ต้องได้รับการอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน
-15. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานในการสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตราย

แบบทดสอบก่อนการอบรม

คำชี้แจง : จงใส่เครื่องหมาย / หน้าข้อความที่เห็นว่าถูก และใส่ × หน้าข้อความที่เห็นว่าผิด

1. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลควรใส่ทุกครั้งที่ใช้ปฏิบัติงาน
2. อุปกรณ์ลดเสียง(เอียร์ปลั๊ก)ช่วยลดเสียงดังได้ถึง 15 เดซิเบล(เอ)
3. การแต่งกายที่ถูกต้อง เหมาะสม สามารถช่วยลดอุบัติเหตุจากการทำงาน
4. การใส่ผ้าพันคอขณะทำงานกับเครื่องจักรทำให้เกิดอุบัติเหตุ
- 5.การซ่อมบำรุงเครื่องจักรต้องมีการใช้ Tag Out - Log Out เสมอ
6. เสียงที่มีระดับความเข้มเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล ขึ้นไปเป็นเสียงที่อันตราย
7. สภาพร่างกายที่ไม่พร้อมทำงาน เช่น อ่อนเพลีย เป็นไข้ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
8. เครื่องมือที่ชำรุดสามารถนำไปใช้ได้ เพราะคิดว่าไม่เป็นไร
9. ก่อนการปฏิบัติงานต้องเช็คอุปกรณ์ เช็คเครื่องมือที่จะใช้ก่อนทุกครั้ง
10. การใส่อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ใช้มือขวาอ้อมด้านหลังศีรษะ ไปตั้งด้านบนใบหูซ้าย เพื่อปรับช่องหูให้ตรงสอดอุปกรณ์ลดเสียงเข้าไปในช่องหู หมุนจนพอดีกับช่องหู
11. ความปลอดภัยในการทำงาน คือ สภาวะที่ปราศจากอุบัติเหตุในโรงงาน หรือสภาวะที่ปลอดภัยจากความเจ็บปวด การบาดเจ็บ เจ็บป่วยและความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการทำงาน
- 12.สภาพจิตใจของบุคคลที่ไม่พร้อมทำงาน คือ ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ ในขณะที่ทำงาน ฟุ้งซ่าน คิดมากเรื่องอื่น เป็นต้น
13. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย คือ พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ อาจเกิดอุบัติเหตุได้
14. พนักงานใหม่ต้องได้รับการอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน
15. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานในการสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตราย

แบบทดสอบหลังการอบรม

15

คำชี้แจง : จงใส่เครื่องหมาย / หน้าข้อความที่เห็นว่าถูก และใส่ × หน้าข้อความที่เห็นว่าผิด

-1. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลควรใส่ทุกครั้งปฏิบัติงาน
-2. อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ช่วยลดเสียงดังได้ถึง 15 เดซิเบล (เอ)
-3. การแต่งกายที่ถูกต้อง เหมาะสม สามารถช่วยลดอุบัติเหตุจากการทำงาน
-4. การใส่ผ้าพันคอขณะทำงานกับเครื่องจักรทำให้เกิดอุบัติเหตุ
-5. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรต้องมีการใช้ Tag Out - Log Out เสมอ
-6. เสียงที่มีระดับความเข้มเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล ขึ้นไปเป็นเสียงที่อันตราย
-7. สภาพร่างกายที่ไม่พร้อมทำงาน เช่น อ่อนเพลีย เป็นไข้ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
-8. เครื่องมือที่ชำรุดสามารถนำไปใช้ได้ เพราะคิดว่าเป็นไร
-9. ก่อนการปฏิบัติงานต้องเช็คอุปกรณ์ เช็คเครื่องมือที่จะใช้ก่อนทุกครั้ง
-10. การใส่อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ใช้มือขวาอ้อมด้านหลังศีรษะ ไปดึงด้านบนใบหูซ้าย เพื่อปรับช่องหูให้ตรง สอดอุปกรณ์ลดเสียงเข้าไปในช่องหู หมุนจนพอดีกับช่องหู
-11. ความปลอดภัยในการทำงาน คือ สภาพที่ปราศจากอุบัติเหตุในโรงงาน หรือสภาพที่ปลอดภัยจากความเจ็บปวด การบาดเจ็บ เจ็บป่วย และความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการทำงาน
-12. สภาพจิตใจของบุคคลที่ไม่พร้อมทำงาน คือ ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ ในขณะที่ทำงาน ฟุ้งซ่าน คิดมากเรื่องอื่น เป็นต้น
-13. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย คือ พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ อาจเกิดอุบัติเหตุได้
-14. พนักงานใหม่ต้องได้รับการอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน
-15. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานในการสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตราย

แบบทดสอบหลังการอบรม

คำชี้แจง : จงใส่เครื่องหมาย / หน้าข้อความที่เห็นว่าถูก และใส่ x หน้าข้อความที่เห็นว่าผิด

-✓.....1. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลควรใส่ทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน
-✓.....2. อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ช่วยลดเสียงดังได้ถึง 15 เดซิเบล (เอ)
-✓.....3. การแต่งกายที่ถูกต้อง เหมาะสม สามารถช่วยลดอุบัติเหตุจากการทำงาน
-✓.....4. การใส่ผ้าพันคอขณะทำงานกับเครื่องจักรทำให้เกิดอุบัติเหตุ
-✓.....5. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรต้องมีการใช้ Tag Out - Log Out เสมอ
-✓.....6. เสียงที่มีระดับความเข้มเสียงตั้งแต่ 85 เดซิเบล ขึ้นไปเป็นเสียงที่อันตราย
-✓.....7. สภาพร่างกายที่ไม่พร้อมทำงาน เช่น อ่อนเพลีย เป็นไข้ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย
-X.....8. เครื่องมือที่ชำรุดสามารถนำไปใช้ได้ เพราะคิดว่าไม่เป็นไร
-✓.....9. ก่อนการปฏิบัติงานต้องเช็คอุปกรณ์ เช็คเครื่องมือที่จะใช้ก่อนทุกครั้ง
-✓.....10. การใส่อุปกรณ์ลดเสียง (เอียร์ปลั๊ก) ใช้มือขวาอ้อมด้านหลังศีรษะ ไปดึงด้านบนใบหูซ้าย เพื่อปรับช่องหูให้ตรง สอดอุปกรณ์ลดเสียงเข้าไปในช่องหู หมุนจนพอดีกับช่องหู
-✓.....11. ความปลอดภัยในการทำงาน คือ สภาพที่ปราศจากอุบัติเหตุในโรงงาน หรือสภาพที่ปลอดภัยจากความเจ็บปวด การบาดเจ็บ เจ็บป่วย และความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการทำงาน
-✓.....12. สภาพจิตใจของบุคคลที่ไม่พร้อมทำงาน คือ ขาดความสามารถในการควบคุมอารมณ์ ในขณะที่ทำงาน ฟุ้งซ่าน คิดมากเรื่องอื่น เป็นต้น
-✓.....13. สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย คือ พื้นที่ลื่น เนื่องจากคราบน้ำ อาจเกิดอุบัติเหตุได้
-✓.....14. พนักงานใหม่ต้องได้รับการอบรมก่อนเข้าปฏิบัติงาน
-✓.....15. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ อุปกรณ์สำหรับผู้ปฏิบัติงานในการสวมใส่ขณะทำงานเพื่อป้องกันอันตราย

แบบประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการ

ชื่อโครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงานบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด
(SAFETY TRAINING IN THE WORK)

คำชี้แจง : แบบสอบถามชุดนี้ จัดทำขึ้นโดย นักศึกษาสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา มีวัตถุประสงค์ เพื่อให้ผู้จัดทำได้มีโอกาสรับทราบผลการดำเนินงานของตนเอง และเพื่อประโยชน์ในการปรับปรุงโครงการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โปรดเติมเครื่องหมาย / และกรอกข้อมูลให้สมบูรณ์

ตอนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

เพศ ชาย หญิง

อายุ 20-25 ปี 26-30 ปี 31-35 ปี 36-40 ปี 41ปีขึ้นไป

ตอนที่ 2 : แบบสอบถาม

ระดับ 5 = มากที่สุดหรือดีมาก ระดับ 4 = มากหรือดี ระดับ 3 = ปานกลางหรือพอใช้

ระดับ 2 = น้อยหรือต่ำกว่ามาตรฐาน ระดับ 1 = น้อยที่สุดหรือต้องปรับปรุงแก้ไข

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
	5	4	3	2	1
1.กระบวนการ					
1.1 การประชาสัมพันธ์ของโครงการ ฯ					
2.การจัดอบรม					
2.1 ความครบถ้วนของเนื้อหาในการอบรม					
2.2 บุคลิกภาพ ท่าทาง น้ำเสียงของวิทยากรที่ใช้ในการสื่อสาร					
2.3 สถานที่ที่มีความเหมาะสม					
2.4 ความพร้อมของอุปกรณ์และสื่อต่าง ๆ ในการอบรม					
3.ระยะเวลาของโครงการ					
3.1 ความเหมาะสมของระยะเวลาในการดำเนินโครงการ					
4.ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ					
4.1 ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน					
5.ภาพรวมของโครงการ					
5.1 ความพึงพอใจของท่านต่อภาพรวมของโครงการ					

ตอนที่ 3 : ข้อเสนอแนะ

3.1 สิ่งที่คุณเสนอแนะนำไปพัฒนาการจัดโครงการครั้งต่อไป

.....

.....

.....

.....

****ขอขอบคุณที่ตอบแบบประเมินค่ะ****

แบบประเมินความพึงพอใจในการจัดทำโครงการ
โครงการการอบรมความปลอดภัยในการทำงานบริษัท เอี่ยมรุ่งเรืองอุตสาหกรรม จำกัด
(SAFETY TRAINING IN THE WORK)

คำชี้แจง : แบบสอบถามชุดนี้ จัดทำขึ้นโดยนักศึกษาสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา มีวัตถุประสงค์ เพื่อให้ผู้จัดทำได้มีโอกาสรับทราบผลการดำเนินงานของตนเอง และเพื่อประโยชน์ในการปรับปรุงโครงการให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โปรดเติมเครื่องหมาย / และกรอกข้อมูลให้สมบูรณ์

ตอนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

เพศ ชาย หญิง

อายุ 20-25ปี 26-30ปี 31-35ปี 36-40ปี 41ปีขึ้นไป

ตอนที่ 2 : แบบสอบถาม ระดับความพึงพอใจ

ระดับ 5 = มากที่สุดหรือดีมาก ระดับ 4 = มากหรือดีระดับ 3 = ปานกลางหรือพอใช้

ระดับ 2 = น้อยหรือต่ำกว่ามาตรฐาน ระดับ 1 = น้อยที่สุดหรือต้องปรับปรุงแก้ไข

รายละเอียด	ระดับความพึงพอใจ				
	5	4	3	2	1
1.กระบวนการ					
1.1 การประชาสัมพันธ์ของโครงการ ฯ		✓			
2.การจัดอบรม					
2.1 ความครบถ้วนของเนื้อหาในการอบรม	✓				
2.2 บุคลิกภาพ ท่าทาง น้ำเสียงของวิทยากรที่ใช้ในการสื่อสาร		✓			
2.3 สถานที่ที่มีความเหมาะสม	✓				
2.4 ความพร้อมของอุปกรณ์และสื่อต่าง ๆ ในการอบรม	✓				
3.ระยะเวลาของโครงการ					
3.1ความเหมาะสมของระยะเวลาในการดำเนินโครงการ	✓				
4.ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ					
4.1 ท่านสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากโครงการนี้ไปใช้ในการปฏิบัติงาน		✓			
5.ภาพรวมของโครงการ					
5.1 ความพึงพอใจของท่านต่อภาพรวมของโครงการ	✓				

ตอนที่ 3: ข้อเสนอแนะ

3.1 สิ่งที่ควรเสนอแนะนำไปพัฒนาการจัดโครงการครั้งต่อไป

อยากให้มีสื่อประเภท นอกระบบ สารคดี หนังสือนิทรรศการสื่อวีดิทัศน์

****ขอขอบคุณที่ตอบแบบประเมินค่ะ****

ภาพผนวก ข ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ



กิจกรรมการอบรม ฝ่ายวิศวกรรม



กิจกรรมการอบรม ฝ่ายผลิต ฝ่ายคลัง และฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ



กิจกรรมการอบรม ฝ่ายผลิต ฝ่ายคลัง



จัดบอร์ดณรงค์ความปลอดภัย



ติดป้ายความปลอดภัยในการทำงานอย่างปลอดภัย

รูปภาพกิจกรรม และงานอื่น ๆ ที่ได้รับมอบหมาย



ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน



อบรมพนักงานใหม่



ตรวจงาน HOT WORK เชื่อมตัดเจียร์



ตรวจวัดแสงสว่างในจุดที่พนักงานปฏิบัติงาน



(Internal Audit) การตรวจคุณภาพภายใน