



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)

โดย

นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์ รหัสนักศึกษา 6040215119

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)

โดย

นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์ รหัสนักศึกษา 6040215119

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

ชื่อโครงการ	การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)
ชื่อผู้จัดทำโครงการ	นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์ รหัสนักศึกษา 6040215119
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2563
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์พนิดา เทพชาลี

บทคัดย่อ

โครงการตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาสภาพการใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เครื่องจักร และสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานกับเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยการตรวจสอบสภาพการใช้งานของเซฟการ์ดที่ติดตั้งกับเครื่องจักรในแผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A, B และ C มีเครื่องจักรที่มีพนักงานปฏิบัติงานและเกิดอุบัติเหตุมากที่สุดจำนวน 1,352 เครื่อง ทำการสุ่มตัวอย่างเครื่องจักรมาจำนวน 240 เครื่อง โดยใช้ Checklist ในการตรวจสอบ

ผลการศึกษาพบว่าเครื่องจักรเข็มเดียวคอมพิวเตอร์ เครื่องจักรโพง 4 เส้น เครื่องจักรโพง 4 เส้น ออโต้ และเครื่องจักรโพง 5 เส้น มีพนักงานที่จักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และมี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักรหรือข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด จำนวน 233 เครื่องจักร คิดเป็นร้อยละ 97.08 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 204 คน คิดเป็นร้อยละ 85.0 พนักงานการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) อัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 237 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.75 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 226 คน คิดเป็นร้อยละ 94.16 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งานเครื่องจักร จำนวน 240 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 232 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 96.67 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด จำนวน 14 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 5.83 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันเครื่องจักรไม่ชำรุด จำนวน 224 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 93.34 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักรเป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 240 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 235 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.92 พนักงานไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทโดยการนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 43 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 17.91

ทั้งนี้จากการจัดทำโครงการ การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) และเก็บรวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุในเดือนธันวาคม พ.ศ.2563 ถึง เดือน มีนาคม พ.ศ. 2564 พบว่ายังไม่มีการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานเกิดขึ้น และเครื่องจักรมีการซ่อมบำรุงและติดตั้งอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) คิดเป็นร้อยละ 80.0 โดยสรุปแล้วผลที่ได้

จากการจัดทำโครงการสามารถทำให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้
เครื่องจักร ส่งเสริมการทำงานที่ปลอดภัย และแนวทางการป้องกันอุบัติเหตุมากยิ่งขึ้น

กิตติกรรมประกาศ

การจัดทำโครงการสหกิจสำเร็จลุล่วงตามวัตถุประสงค์ได้ด้วยดี ข้าพเจ้าต้องขอขอบพระคุณ บริษัท ไนซ์ แอปพาเรล จำกัด (สาขาเมืองพล) ที่ได้ให้โอกาสข้าพเจ้าได้เข้ามาฝึกปฏิบัติสหกิจศึกษา โดยเริ่มการฝึกสหกิจศึกษา ตั้งแต่วันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2563 ถึง วันที่ 19 มีนาคม พ.ศ. 2564 ส่งผลให้ผู้จัดทำได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่ามากมายที่มีค่ามากมายสำหรับรายงาน สหกิจศึกษานี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

1. คุณศรัณย์ บุญเรือง (ผู้จัดการโรงงาน)
2. คุณสัญญา หลีกทอง (รักษาการผู้จัดการส่วน HR)
3. คุณสรวิทย์ พิมพ์ทอง (หัวหน้าแผนก CR)
4. คุณนิญกร แถวแก้ว (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ)
5. คุณชนันธร นามง (เจ้าหน้าที่ CR)

และขอขอบพระคุณบุคลากรภายในหน่วยงานทรัพยากรมนุษย์ ที่เคยอบรมและคอยสอนงานให้ตลอดระยะเวลาในการฝึกปฏิบัติสหกิจศึกษาในครั้งนี้

ผู้จัดทำขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและเป็นที่ปรึกษา ในการทำโครงการสหกิจฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ตลอดจนให้การดูแล และให้เข้าใจประสบการณ์ของการทำงานจริงซึ่งผู้จัดทำขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

ผู้จัดทำ

นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ	ก
บทคัดย่อ (ต่อ)	ข
กิตติกรรมประกาศ	ค
สารบัญ	ง
สารบัญตาราง	จ
สารบัญภาพ	ฉ
บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ	
1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
1.2 ลักษณะสถานประกอบการ	3
1.3 รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานขององค์กร ด้านความปลอดภัย	8
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย ให้รับผิดชอบ	9
1.5 พนักงานที่ปรึกษา	9
1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน	9
บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน	
2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	10
2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ	16
2.3 ขอบเขตของโครงการ	16
2.4 ผลที่คาดว่าจะได้รับ	17
2.5 ขั้นตอนและวิธีการดำเนินโครงการ	17
2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้	17
2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือการปฏิบัติงาน	18
บทที่ 3 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน	
3.1 สรุปผลโครงการ/ การปฏิบัติงาน	56
3.2 ปัญหาและข้อเสนอแนะจากการทำโครงการข้อเสนอแนะ	57
บรรณานุกรม	59
ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ	60
ภาคผนวก ข ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ	66

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1-1 วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต	6
1-2 สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต	6
2.1 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรเชื่อมเตี้ยคอมพิวเตอร์ (ก่อนตรวจ)	20
2.2 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้น (ก่อนตรวจ)	21
2.3 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ (ก่อนตรวจ)	23
2.4 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น (ก่อนตรวจ)	24
2.5 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรขั้มเตี้ยคอมพิวเตอร์ (หลังตรวจ)	26
2.6 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้น (หลังตรวจ)	27
2.7 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ (หลังตรวจ)	29
2.8 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น (หลังตรวจ)	30
2.9 แสดงรายชื่อข้อมูลทะเบียนเครื่องจักรที่ตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตราย (Machine Guarding) จำนวน 240 เครื่อง	32
2.10 แผนการจัดทำโครงการงานสหกิจศึกษา	46
2.11 แผนการจัดทำโครงการงานสหกิจศึกษา (ต่อ)	47
2.12 แผนการจัดทำโครงการงานสหกิจศึกษา (ต่อ)	48
2.13 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์	49
2.14 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	50
2.15 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	51
2.16 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	52
2.17 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	53
2.18 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	54
2.19 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)	55
2.20 แบบฟอร์ม Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร	61
2.21 สถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน	62
2.22 แบบฟอร์มบันทึกการเกิดอุบัติเหตุและเจ็บป่วย	63

สารบัญรูปภาพ

ภาพที่	หน้า
1-1 สัญลักษณ์ขององค์กร	1
1-2 แผนที่ตั้งบริษัท ไนซ์ แอพพาเรล จำกัด (สาขาเมืองพล)	1
1-3 แผนผังโรงงาน บริษัท ไนซ์ แอพพาเรล จำกัด สาขาเมืองพล	2
1-4 Lay Out ของบริษัท ไนซ์ แอพพาเรล จำกัด สาขาเมืองพล	2
1-5 แสดงผลิตภัณฑ์ของ NAC2	4
1-6 กระบวนการผลิตของสถานประกอบการ	4
2-1 ตัวอย่างของเครื่องจักรเย็บผ้าที่มีการติดตั้งเซฟการ์ด	11
2-2 กลไกเครื่องจักรที่มีการหมุน	12
2-3 การปฏิบัติงานของพนักงาน อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing)	18
2-4 แผนผัง (Lay Out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และC	19
2-5 การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตราย	66
2-6 ตรวจสอบหลักการทำงานของเครื่องจักร และอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)	66
2-7 การปฏิบัติงานของพนักงาน แผนกเย็บผ้า (Sewing)	67
2-8 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ)	67
2-9 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ) (ต่อ)	68
2-10 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ) (ต่อ)	68
2-11 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ)	69
2-12 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ) (ต่อ)	69
2-13 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ) (ต่อ)	70
2-14 วิธีการทำงานกับเครื่องจักร : SOP Machine Safety	70
2-15 ประชาสัมพันธ์ข่าวสารความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน	71
2-16 จัดทำป้ายสัญลักษณ์ Safety และติดป้ายสัญลักษณ์ไว้สถานที่พนักงานปฏิบัติงาน	71
2-17 ติดป้ายกฎระเบียบด้านความปลอดภัย	72
2-18 อบรมพนักงานใหม่ ในหลักสูตรอบรมความปลอดภัยในการทำงาน	72

บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท ไนซ์ แอปพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล Nice Apparel Co.,Ltd (Mueang Phon)
หรือตัวย่อคือ “NAC2”

ที่ตั้ง : 149 ม.2 ถ.ทางหลวงหมายเลข 207 ตำบลเมืองพล อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น
40120

เบอร์โทรศัพท์ : 043-4242636

จำนวนบุคลากรในสถานประกอบการ : 1,954 คน (ข้อมูล ณ วันที่ 2 กุมภาพันธ์ พ.ศ.2564)

เวลาปฏิบัติงาน : วันจันทร์ ถึง วันศุกร์ ตั้งแต่เวลา 08:00-17.00น.

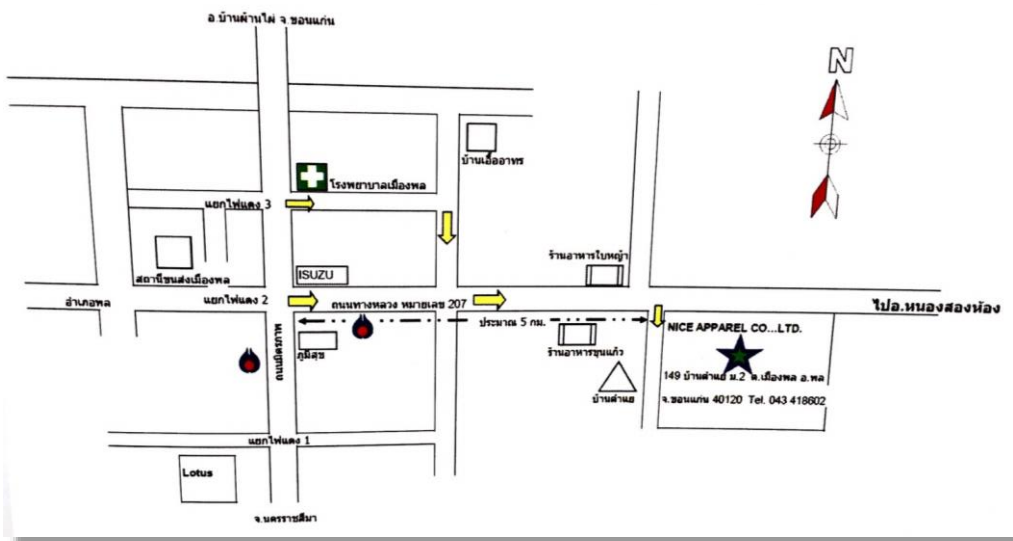
ผู้จัดการโรงงาน : คุณศรัณย์ บุญเรือง

สัญลักษณ์ขององค์กร



ภาพที่ 1-1 สัญลักษณ์ขององค์กร

แผนที่ตั้งบริษัท ไนซ์ แอปพาวเรล จำกัด (สาขาเมืองพล)



ภาพที่ 1-2 แผนที่ตั้งบริษัท ไนซ์ แอปพาวเรล จำกัด (สาขาเมืองพล)

1.2 ลักษณะสถานประกอบการ

บริษัท ไนซ์ แอพพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล เป็นผู้ผลิตและส่งออกเสื้อผ้ากีฬารายใหญ่ที่สุดของไทย ผู้รับจ้างผลิตสินค้าให้กับลูกค้ารายใหญ่ซึ่งมีแบรนด์ดังระดับโลกและได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าที่มีชื่อเสียงระดับโลก ได้แก่ แบรนด์ adidas, Nike โดยทางบริษัทได้เป็นผู้ผลิตสินค้าให้กับ 2 แบรนด์ดัง

1.2.1 นโยบายบริษัท ไนซ์ แอพพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล

Mission พันธกิจ: ผู้ผลิตชุดกีฬาระดับโลก ที่สร้างแรงบันดาลใจ สำนวนวัตกรรมและความยั่งยืน
Value (ค่านิยม) PEOPLE

P: Pro – Active = ดำเนินการเชิงรุก

E: Engagement = ทุกคนมีส่วนร่วม

O: Organize = รวมพลังการจัดการ

P: Professional = บริหารอย่างมืออาชีพ

L: Leadership = เร่งรีบพัฒนาสู่ผู้นำ

E: Ethics = ยึดมั่นคุณธรรมล้ำเลิศ

1.2.2 5Y4

Digitalization = ดิจิทัลไลต์เซชั่น

Innovation = สร้างนวัตกรรม

People = สร้างคน

Sustainability = สร้างความยั่งยืน

1.2.3 Key Corporate Objective กุญแจสู่ความสำเร็จ

>Cost: ต้นทุน > Delivery: การส่งมอบ >Quality: คุณภาพ >Speed:รวดเร็ว >

Innovation:นวัตกรรม > People : พัฒนาบุคลากร > Sustainability : ความยั่งยืน

1.2.4 นโยบายคุณภาพ สิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ลูกค้าพึงพอใจ ผลิตภัณฑ์ได้มาตรฐาน ส่งมอบงานตรงเวลา พัฒนาอย่างต่อเนื่อง ไม่ลืมเรื่อง
รักษ์สิ่งแวดล้อม ถึงพร้อมแรงงานปลอดภัย ใส่ใจสุขภาพอนามัยทั้งองค์กร

Oneteam <Onegoal< Onemindset

1.2.5 กิจกรรม 6 ส.

สะอาด สะดวก สะอาด สร้างมาตรฐาน สม่่าเสมอ สร้างความปลอดภัย

1.2.6 การประกอบการผลิตภัณฑ์ หรือการให้บริการหลักของสถานประกอบการ

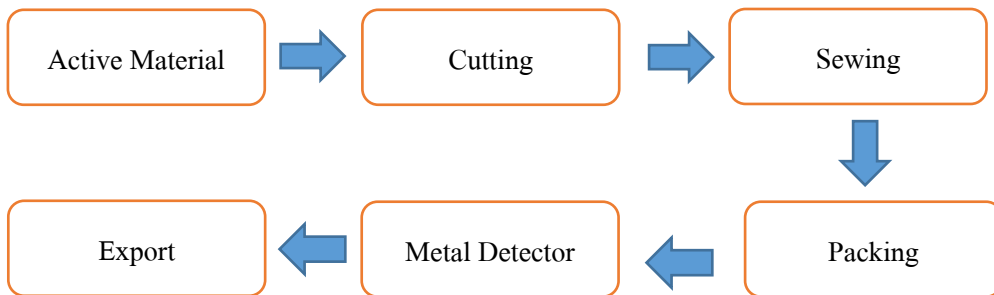
ประเภทสถานประกอบการ : ผลิตเครื่องนุ่งห่ม

ผลิตภัณฑ์ : ผลิตชุดออกกำลังกาย



ภาพที่ 1-5 แสดงผลิตภัณฑ์ของ NAC2

1.2.7 กระบวนการผลิตของสถานประกอบการ



ภาพที่ 1-6 กระบวนการผลิตของสถานประกอบการ

ขั้นตอนที่ 1 Active Material การรับเข้าวัตถุดิบ เช่น ม้วนผ้า ด้าย กระจุม ป้าย Tag เป็นต้น โดยวัตถุดิบที่รับเข้ามานี้ จะเป็นวัตถุดิบตามที่กำหนดของลูกค้า ซึ่งจะเก็บไว้ที่แผนก Active Material โดยจะทำการลงทะเบียนวัตถุดิบต่างๆ ไว้เพื่อให้พนักงานสามารถเบิกวัตถุดิบไปใช้งานได้ อย่างมีระบบ ซึ่งถ้าหากนำวัตถุดิบไม่พอต่อความต้องการในกระบวนการผลิต สามารถแจ้งได้ภายใน เครื่องช่วยของสถานประกอบการได้ก่อนที่พนักงานจะเบิกวัตถุดิบทางแผนกMI จะตรวจสอบวัตถุดิบว่ามีสภาพปกติ พร้อมใช้งานหรือไม่

ขั้นตอนที่ 2 Cutting เมื่อได้รับออเดอร์จากลูกค้าแล้ว ทางสถานประกอบการจะตัด - เย็บ ตามแบบที่ลูกค้าวางไว้ให้ ซึ่งขั้นตอนแรกคือการตัดผ้า โดยวัตถุดิบจะเป็นม้วนผ้าขนาดใหญ่ พนักงานจะนำม้วนผ้าบรรจุเข้าเครื่องปูผ้าอัตโนมัติ เมื่อเครื่องปูผ้าอัตโนมัติทำการปูผ้าออกจากม้วน ผ้าเป็นชั้น และความยาวตามขนาดแล้วนั้น ขั้นตอนต่อไปเป็นการตัดตามแบบที่ปรี้นส์โดยการตัดนั้น หากแบบมี ชั้นใหญ่แต่ไม่ต้องใช้รายละเอียดสามารถตัดโดยใช้ Auto Cut ได้หรือหากแบบที่ตัดต้องใช้ ความละเอียดในการตัดสามารถตัดโดยใช้ Band Knife ได้ เมื่อวัตถุดิบถูกตัดตามแบบเรียบร้อยแล้ว จะส่ง

ต่อที่แผนก Sewing แต่หากแบบที่ลูกค้ากำหนดมานั้นต้องมีการอัดรีดหรือการปักเย็บนั้นจำเป็นต้องนำอะไหล่ (อะไหล่ หมายถึง ชิ้นงานที่ได้รับการตัดตามแบบของลูกค้าและยังไม่ได้เย็บประกอบกัน เป็นชุด) อัดรีดหรือปักเย็บตามแบบเสียก่อนจะนำไปแผนก Sewing ต่อไป หากต้องอัดรีดจะนำ อะไหล่ส่งที่แผนก Heat Transfer เพื่อทำการอัดรีด หากต้องสกรีนหรือปักจะนำส่งแผนก PCO หาก อะไหล่ต้องได้รับการสกรีนหรือปักซึ่งจะส่งไปที่โรงนอก (โรงนอก คือ สถานประกอบการที่ได้รับการว่าจ้างให้ผลิตงานบางส่วนของอีกสถานประกอบการ) ก่อนจะนำอะไหล่ที่ได้รับการสกรีน ปักหรืออัดรีดแล้วจะถูกนำไปไว้ที่ Super Market (Super Market คือ ส่วนที่เก็บอะไหล่ที่พร้อม/ไม่พร้อม สำหรับการผลิตขั้นต่อไป ซึ่งจะแยกเป็นวิปแดงและวิปเขียว วิปแดง คือ วัตถุดิบหรืออะไหล่ที่ยังไม่พร้อมนำไปผลิตในขั้นตอนถัดไป วิปเขียว คือ วัตถุดิบหรืออะไหล่ที่พร้อมนำไปผลิตในขั้นตอนถัดไป) เมื่อวัตถุดิบได้รับการตรวจสอบและบรรจุเข้าวิปเขียวแล้วนั้นจะทำการจ่ายให้กับแผนกเย็บ เพื่อผลิต ในขั้นตอนต่อไป หากวัตถุดิบเหลือ จะนำวัตถุดิบเก็บไว้ที่แผนก Stock Management โดยที่แผนก Stock Management มีหน้าที่ในการจัดเก็บวัตถุดิบในการผลิตที่ปิดงานจากทุกแผนก

ขั้นตอนที่ 3 Sewing หลังจากที่ได้ผ่านการตัดตามแบบและอัดรีดแล้วจะส่งต่อไปให้แผนก Sewing เพื่อทำการตัดเย็บประกอบชิ้นงานเข้าด้วยกัน ซึ่งในกระบวนการตัดเย็บนี้เป็นกระบวนการ ที่มีการใช้เครื่องจักรเยอะมากที่สุดเพราะพนักงานมีจำนวนเยอะที่สุดในสถานประกอบการประเภทของจักรเย็บผ้าจึงมีหลากหลายประเภทประกอบไปด้วย จักรเข็มเดี่ยว จักรโพง 4 เส้น จักรโพง 5 เส้น จักร จักรติดกระดุม จักรเจาะกระเป่า จักรแพทเทิร์น จักรลาตัด จักรลาฐาน แบน จักรถักรัดคุม จักรโปโล จักรโพงประบอก 4 เส้น จักรสองเข็มและจักรลูกโซ่หลายเข็ม แต่ ขั้นตอนการเย็บของแต่ละสไตล์งาน (สไตล์งาน หมายถึง รูปแบบการผลิตของชิ้นงานแต่ละออเดอร์ที่ลูกค้ากำหนด) ไม่เหมือนกันทำให้มีการเปลี่ยนตำแหน่งของเครื่องจักรบ่อยครั้งโดยการเปลี่ยนแปลง ตำแหน่งแผนก IE จะเป็นผู้กำหนดว่าขั้นตอนแรกใช้จักรเย็บผ้าชนิดใด ขั้นตอนต่อไปใช้จักรเย็บผ้า ชนิดใด นอกจากนั้นแผนก IE จะมีหน้าที่ในการเร่งและพัฒนาผลผลิตให้ได้ตามที่กำหนดไว้

ขั้นตอนที่ 4 Packing หลังจากตัดเย็บชิ้นงานประกอบกันเสร็จเรียบร้อยแล้วนั้น จะทำการบรรจุลงในถุงบรรจุภัณฑ์เพื่อแพคส่งให้ลูกค้า โดยแต่ละหมวดเย็บจะมีพนักงานบรรจุภัณฑ์ทุกหมวด เมื่อผลิตภัณฑ์ที่มีการตัดเย็บเสร็จเรียบร้อยแล้ว จากนั้นจะถูกส่งสินค้าไปตรวจสอบคุณภาพสินค้าโดยแผนกประกันคุณภาพ (QA) และนำสินค้าที่ตรวจสอบผ่านแล้วให้นำไปทำการบรรจุผลิตภัณฑ์ลงบรรจุภัณฑ์ ก่อนจะนำส่งต่อไปยังแผนก Scan เพื่อทำการตรวจสอบ ผลิตภัณฑ์เพื่อค้นหาสิ่งแปลกปลอม ก่อนจะสิ้นสุดการผลิตและส่งสินค้าให้แก่ลูกค้า

ขั้นตอนที่ 5 Metal Detector เมื่อสินค้าถูกบรรจุลงในบรรจุภัณฑ์แล้วนั้นจะถูกนำส่งแผนก Scan เพื่อตรวจสอบวัตถุแปลกปลอมก่อนที่จะบรรจุลงกล่องเพื่อบรรจุทุกส่งให้แก่ลูกค้า เมื่อสินค้าถูกทำการ Scan เสร็จเรียบร้อยแล้วนั้น จะนำบรรจุลงกล่องและเก็บไว้ที่ Ware House เพื่อรอการจัดส่ง โดย ทุกสัปดาห์จะมีรถบรรทุกมารับสินค้าเพื่อนำสินค้าส่งต่อให้แก่ลูกค้า

ขั้นตอนที่ 6 Export เมื่อสินค้าถูกผลิตตามออเดอร์ของลูกค้าแล้วนั้น รถบรรทุกจะบรรจุทุกกล่องสินค้าที่ผลิตเสร็จแล้วนำไปส่งให้แก่ลูกค้าต่อไป

ตารางที่ 1-1 วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต

ลำดับ	รายการวัตถุดิบ	แผนกที่ใช้งาน
1	<u>วัตถุดิบหมวดผ้า</u> ผ้าโพลีเอสเตอร์, ผ้าไนลอน, ผ้าตาข่าย, ผ้าคอตตอน, ผ้า ริบ, ฝ้ายืด, ฝ้ายีนซ์	แผนกเย็บ
2	<u>วัตถุดิบหมวดเย็บ</u> ยางยืด, เชือก, ด้ายเย็บ, กระจุมพลาสติก, ป้ายเย็บ, ป้าย ลายปัก, ป้ายปัก, ซิปไนลอน, ซิปวิสลอน, ห่วง, หัวซิป, ตา ไก่	แผนกเย็บผ้า
3	<u>วัตถุดิบหมวดแพ็ค</u> ป้ายกระดาษ, กระจกพลาสติก, สติกเกอร์, กระจุมโลหะ , กล่อง, กระดาษรองเสื้อ, กระดาษคั่นกล่อง, ลูกปิ่นยึง แท็ค	แผนกเย็บผ้า
4	ป้ายอัดรีดความร้อน	แผนกอัดรีดความร้อน
5	กระดาษรองผ้าตัด	แผนกตัด

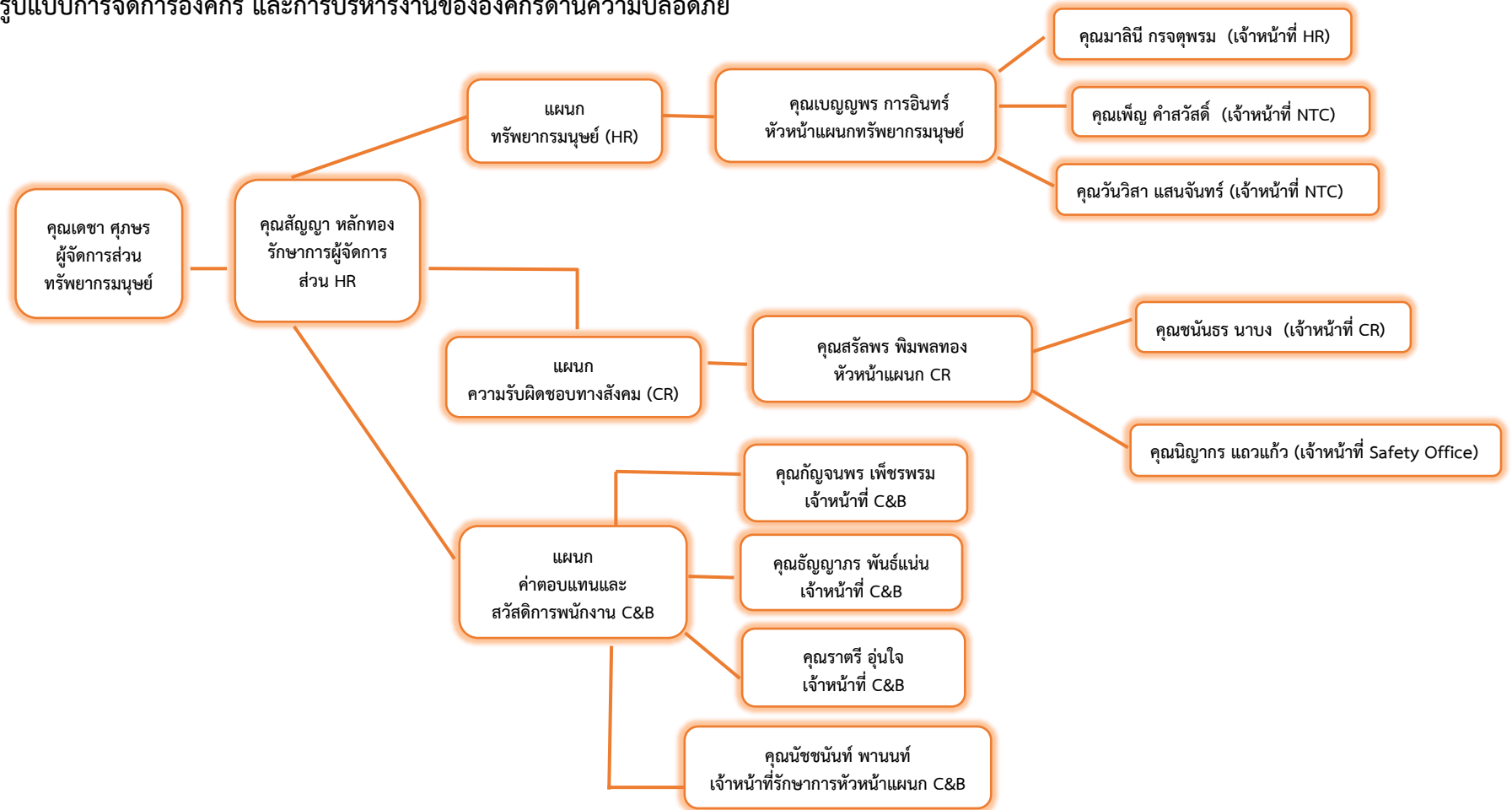
ตารางที่ 1-2 สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต

ลำดับ	รายการสารเคมีทั้งหมด	การใช้งาน	แผนกที่ใช้
1	เกลือบริสุทธิ์ (โซเดียมคลอไรด์)	ล้างเครื่องกรองน้ำ	MTN
2	Nouveau White Oli Premium (น้ำมันแร่และส่วนผสมอื่นๆ)	ใช้เป็นน้ำมันหล่อลื่น เครื่องจักร	MTN
3	สบู่เหลว	ทำความสะอาดมือ	GA
4	Silicone Spray (กระป๋อง)	ใช้หล่อลื่นเครื่องจักร	MTN
5	คลอรีน 10%	ใช้ในระบบบำบัดน้ำ เสียฆ่าเชื้อโรค	CR
6	น้ำมันดีเซล	เติมเครื่องสูบน้ำ ดับเพลิง	MTN
7	ECE Phosphate Reference Detergent (B)	ใช้ทำความสะอาดผ้า	MI
8	Persil Powder Non-Biological - 2725	ใช้ทำความสะอาดผ้า	MI
9	Sodium Perborate	ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพ การทำความสะอาดผ้า	MI
10	IEC NonPhosphate Reference Detergent (A)	ใช้ทำความสะอาดผ้า	MI

ตารางที่ 1-2 สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิต (ต่อ)

11	AATCC Standard Reference Detergent	ใช้ทำความสะอาดผ้า	MI
12	Ethyl Alcohol 70%	ใช้ทำความสะอาด สายพานลำเลียงงาน	SCAN

1.3 รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย



ภาพที่ 1-6 รูปแบบการจัดการองค์กร

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1.4.1 ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ : ตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย คือ Support การทำงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน และช่วยเอกสารด้านความปลอดภัย

1.4.2 ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

- 1.กิจกรรมตรวจสอบความปลอดภัยทั่วไปในโรงงาน โดย คปอ. เพื่อค้นหาอันตราย ความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น และเข้าร่วมประชุม คปอ. 1 เดือน/ครั้ง
- 2.ตรวจเช็คถังดับเพลิง และตรวจสอบความพร้อมใช้งานของถังดับเพลิงของบริษัท ไนซ์ แอปพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล เป็นประจำทุกเดือน

1.5 พนักงานที่ปรึกษา

คุณสัญญา หลักทอง ตำแหน่งรักษาการผู้จัดการส่วน HR,เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ บริษัท ไนซ์ แอปพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล

1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน : วันที่ 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 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัท โนซ์ แอพพาเรล จำกัด สาขาเมืองพล เป็นบริษัทผลิตและส่งออกเสื้อผ้ากีฬารายใหญ่สุดของประเทศ มีเครื่องจักรที่มีกำลังการผลิตสูงและมีความซับซ้อนในการใช้งาน การปฏิบัติงานต้องดำเนินไปด้วยความรีบเร่ง เพื่อมุ่งเน้นให้งาน และผลผลิตสำเร็จตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ ซึ่งอาจเป็นเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงาน

ตามทฤษฎีของการเกิดอุบัติเหตุ สาเหตุส่วนใหญ่เกิดขึ้นจากความผิดพลาดจากการทำงานของผู้ปฏิบัติงาน และเกิดจากการชำรุดหรือเสื่อมสภาพของอุปกรณ์เครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงาน เป็นสาเหตุลำดับรองลงมา ซึ่งความรุนแรงที่เกิดจากอุบัติเหตุจากการทำงานในแต่ละครั้งอาจส่งผลตั้งแต่ทำให้ผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยไปจนถึงขั้นรุนแรง กล่าวคือ พนักงานอาจจะต้องหยุดงานเพื่อเข้ารับการรักษาอาการบาดเจ็บที่โรงพยาบาล เกิดทุพพลภาพจากการทำงานหรือเสียชีวิตจากการทำงาน

จากการศึกษาสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานในบริษัท โนซ์ แอพพาเรล จำกัด สาขาเมืองพล สิ่งที่ส่งผลให้ความถี่ และมีความรุนแรงของการเกิดอุบัติเหตุเพิ่มขึ้น สาเหตุหลักคือการเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักร โดยบริษัทได้มีการนำเอาเทคโนโลยีอุปกรณ์เครื่องมือ เครื่องจักร อันทันสมัยมาใช้เพื่อทุนแรงและประหยัดเวลา แต่อาจเนื่องด้วยเครื่องจักรไม่มีเซฟการ์ดที่เหมาะสม หรือเครื่องจักรบางเครื่องมีจุดที่อาจส่งผลให้เกิดอันตราย อีกทั้งมีการถอดเซฟการ์ดออกเพื่อซ่อมบำรุง เมื่อเสร็จแล้วไม่ได้ใส่เซฟการ์ดกลับเข้าที่เดิม รวมถึงผู้ปฏิบัติงานยังขาดความรู้ ความเข้าใจ และจิตสำนึกความปลอดภัยในการปฏิบัติงานอย่างถูกต้องเหมาะสม ส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้ และเมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้นจากเครื่องจักรนั้น ส่วนใหญ่ค่อนข้างร้ายแรง อาจถึงขั้นสูญเสียอวัยวะต่างๆของร่างกาย เช่น นิ้วมือ มือ หรือแขน เป็นต้น อันเป็นผลให้ผู้บาดเจ็บต้องพิการไปตลอดชีวิต

จากข้อมูลที่กำลังมาข้างต้น ข้าพเจ้า นักศึกษาฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้จึงเล็งเห็นถึงปัญหาและความสำคัญของการลดจำนวนครั้งของการเกิดอุบัติเหตุ อันมีสาเหตุหลักเนื่องจากเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยการตรวจสอบสภาพการใช้งานของเซฟการ์ดที่ติดตั้งกับเครื่องจักร รวมไปถึงศึกษาสถิติอุบัติเหตุและสาเหตุของการเกิดแต่ละครั้ง เพื่อเป็นการป้องกันและแก้ไขที่แหล่งกำเนิดซึ่งก็คือเครื่องจักรนั่นเอง

2.1.1 การวิเคราะห์ความปลอดภัยเพื่อลดอุบัติเหตุในการทำงาน

2.1.1.1 สาเหตุของอุบัติเหตุจากเครื่องจักร

อุบัติเหตุจากเครื่องจักรส่วนใหญ่ที่เกิดขึ้นพบว่ามีสาเหตุหลักๆดังนี้

1. เครื่องจักรไม่มีเซฟการ์ดที่เหมาะสม คือ เครื่องจักรบางเครื่องมีจุดที่นำเกิดอันตราย แต่นายจ้างก็ไม่ได้มีการติดตั้งเซฟการ์ดให้เหมาะสม เช่น เครื่องจักรเย็บผ้าในกระบวนการผลิตมีจำนวนมากภายในโรงงาน และเครื่องจักรบางเครื่องได้มีการติดตั้งเซฟการ์ดเฉพาะด้านที่คิดว่าพนักงานหรือผู้เกี่ยวข้องจะไป สัมผัสหรือทำงานใกล้ แต่อีกด้านหนึ่งไม่มีเซฟการ์ดทำให้ช่างซ่อมบำรุงที่เข้าไปซ่อม

ได้รับอันตรายอยู่เสมอนอกจากนี้เครื่องจักรบางเครื่องได้ติดตั้งการ์ดไว้เรียบร้อยแต่ปรากฏว่าของเซฟการ์ดนั้นชำรุด ไม่ได้มาตรฐานให้นิ้วมือผ่านเข้าได้

2. มีการถอดเซฟการ์ดออกเพื่อซ่อมบำรุง เมื่อเสร็จแล้วมิได้ใส่การ์ดกลับเข้าที่เดิม กรณีนี้ได้ก่อให้เกิดปัญหาอุบัติเหตุแล้วบ่อยครั้ง

3. พนักงานขาดทัศนคติที่ปลอดภัย คือไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบในเรื่องที่เกี่ยวกับการทำงานกับเครื่องจักร

4. พนักงานขาดการฝึกอบรมเพื่อทำงานกับเครื่องจักรอย่างเหมาะสมและปลอดภัย ก่อให้เกิด การทำงานแบบลองผิดลองถูกอยู่เสมอ

2.1.1.2 จุดอันตรายของเครื่องจักร

1. กลไกที่มีการหมุน

เครื่องจักรที่มีการหมุนนั้นได้ จัดว่าเป็นเครื่องจักรที่มีอันตรายมากอีกประเภทหนึ่งดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีเซฟการ์ด ควรใช้และดูแลเซฟการ์ดให้มีประสิทธิภาพมากที่สุดเท่าที่จะทำได้เพื่อให้เกิดความปลอดภัยแก่ผู้ใช้เครื่องจักร และเพล่าไม่ว่าอยู่ในแนวตั้งหรือแนวนอนที่ไหล ออกมาเพียงเล็กน้อย อาจพันและดึงเอาเส้นผม แขนเสื้อ ชายเสื้อของผู้เข้าใกล้และก่อให้เกิด อันตรายได้ดังนั้นส่วนที่หมุนของเครื่องจักร เช่น เพล่า มู่เล่สายพาน เกียร์สายพาน คลัชท์หรือระบบ การส่งถ่ายพลังงานแบบหนึ่งแบบใดก็ตาม จึงควรจะต้องติดตั้งให้เหมาะสม ควรมีช่างบำรุงรักษา หรือตรวจเช็คการทำงาน ดูแลตามความจำเป็น และควรจะมีเซฟการ์ดติดตั้งไว้ด้วย



ภาพที่ 2-1 ตัวอย่างของเครื่องจักรเย็บผ้าที่มีการติดตั้งเซฟการ์ด



ภาพที่ 2-2 กลไกเครื่องจักรที่มีการหมุน

1. เพลา มุลล์มอเตอร์ หรือปลอกต่อเพลลาที่ติดตั้งอยู่เครื่องจักรต้องมีเซฟการ์ด
2. เซฟการ์ด หรือแผ่นครอบหรือปลอกเพลลา ที่ติดตั้งไว้ป้องกันอันตรายต่างๆ เหล่านี้ควรเป็นประเภทที่สามารถถอดออกได้ง่ายหรือมีที่สำหรับหยอดน้ำมันเติมวัสดุหล่อลื่น ทำความสะอาดได้ง่าย

2.1.1.3 กลไกประเภทการตัดและเจียรนัย

1. อันตรายของเครื่องมือประเภทน้อยที่สุด ที่จะต้องทำงานและเป็นจุดซึ่งส่วนที่เคลื่อนที่ของเครื่องมือผ่านจุดที่อยู่กับที่ เช่น เครื่องตัดแบบกียอติน เครื่องเลื่อย เครื่องบด เครื่องปาด เครื่องเจียรนัย ฯลฯ ตัวอย่างของการใช้เซฟการ์ดสำหรับเครื่องมือดังกล่าว
2. เลื่อยสายพาน ควรมีเซฟการ์ดด้านฟันเลื่อย และควรเป็นประเภทที่สามารถป้องกันวัตถุกระเด็นย้อนมาสู่ผู้ใช้เครื่องได้ด้วย
3. เครื่องตัด หรือเครื่องบด หรือเครื่องฉีก ประเภทต่างๆ จำเป็นต้องมีเซฟการ์ดประเภทที่สามารถปิดบังป้องกันคมมีดไม่ให้มือของผู้ใช้เครื่องมือมีโอกาสเข้าใกล้ส่วนนั้นได้โดยเด็ดขาดในขณะที่เครื่องกำลังทำงาน ซึ่งเครื่องป้องกันนี้จะต้องสามารถปรับระยะห่าง เปิด - ปิด ได้ตามความหนาของวัตถุ ที่จะตัดได้โดยอัตโนมัติและควรจะเป็นประเภทโปร่งที่ให้ผู้ใช้งานมองเห็นการตัดได้ชัดเจน

2.1.2 หลักการป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร

2.1.2.1 พื้นฐานความปลอดภัยการใช้เครื่องจักร

เครื่องจักรและมาตรการทางด้านความปลอดภัย การที่จะทำให้เครื่องจักรมีความปลอดภัยเพียงพอ สำหรับการทำงานนั้นสิ่งจำเป็น คือ แสดงกระบวนการ 5 ขั้นตอนที่จะนำไปสู่ความปลอดภัยในการใช้ เครื่องจักรทำโดยการประเมินความเสี่ยงของเครื่องจักรทำโดยการวิเคราะห์ข้อมูลอุบัติเหตุในอดีต วิธีการประเมินทางด้านความปลอดภัยจัดความเสี่ยงของเครื่องจักรโดยการปรับปรุง วิธีการปฏิบัติงานของพนักงาน แยกส่วนที่เป็นอันตรายออกโดยการใช้เซฟการ์ด เช่น ที่ปิดครอบ เป็นต้น การป้องกันจากส่วนที่เป็นอันตรายโดยการใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยต่างๆ เป็นต้น ควรพิจารณาความปลอดภัยของงานมิได้ทำเป็นประจำ หรืองานที่เป็นจุดต่อระหว่างงานต่างๆ เป็นต้น การประเมินและการวิเคราะห์การ จัดสภาพอันตรายการแยกส่วนที่เป็นอันตรายออก การป้องกันสภาพ อันตราย(จากงานประจำ)การป้องกันสภาพอันตราย (จากงานที่ไม่ได้ทำประจำ)

2.1.3 มาตรการดำเนินงานทางด้านความปลอดภัย

2.1.3.1 ทำการวิเคราะห์ความเสี่ยง ซึ่งสามารถทำได้โดยการรวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากเครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยที่สุด มาทำการวิเคราะห์ความน่าจะเป็นของการเกิดอุบัติเหตุโดยใช้วิธีการประเมินทางด้านความปลอดภัยจากนั้นทำการประเมินความเสี่ยงของเครื่องจักรที่ใช้ใน ปัจจุบัน และระดับความเสี่ยงของเครื่องจักรแต่ละประเภท ทั้งนี้ควรทำการประเมินความเสี่ยงไม่เฉพาะแต่ เครื่องจักรที่คาดว่าจะอาจก่อให้เกิดอันตรายเท่านั้น แต่ควรจะทำประเมินความเสี่ยงของทั้งระบบการทำงานโดยรวมถึงเครื่องจักรอื่นๆ ด้วย

2.1.3.2 การขจัดสภาพอันตรายที่ขั้นตอนการวางแผน และขั้นตอนการออกแบบ การป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักรนั้นสามารถทำได้โดยการขจัดสภาพอันตรายหรือความน่าจะเป็นที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุที่ขั้นตอนการวางแผนหรือขั้นตอนการออกแบบเครื่องจักร วิธีการดำเนินการสามารถ แบ่งออกได้เป็น 2 ขั้นตอน คือ

1. ขจัดความน่าจะเป็นของการเกิดอุบัติเหตุ เช่น เมื่อเกิดมีความเสี่ยงที่ทำให้ มือหรือนิ้วไปติดอยู่ในช่องว่าง ให้เพิ่มความกว้างของเซฟการ์ด เพื่อลดช่องว่างลงให้เหลือน้อยเพื่อที่มือหรือนิ้วจะไม่สามารถเข้าไปติดในช่องว่างของเครื่องจักรได้

2. ปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงาน เราสามารถจำกัดสภาพการทำงานที่อันตรายได้โดยการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงาน โดยให้พนักงานปฏิบัติงานตามกฎระเบียบข้อบังคับและขั้นตอนปฏิบัติมาตรฐาน (SOP) อย่างเคร่งครัด

2.1.3.3 การติดตั้งเซฟการ์ด เมื่อมาตรการดังกล่าวข้างต้นนั้นยากแก่การนำมาปฏิบัติ ใช้ ดังนั้นควรใช้อุปกรณ์ป้องกันหรือที่เรียกว่า เซฟการ์ดแทน เช่น ที่ปิดครอบ เพื่อที่จะแยกส่วนที่อันตรายให้อยู่ต่างหาก

2.1.3.4 การป้องกันโดยการใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยให้ใช้อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลเพื่อที่จะป้องกันจากส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร

2.1.3.5 การตรวจสอบการใช้งานและความปลอดภัยของเครื่องจักรที่ปฏิบัติงานเป็นประจำ เช่น สภาพการติดตั้งเครื่องจักร การจัดระเบียบ การบำรุงรักษา การซ่อมแซมเครื่องจักร การตรวจสอบการทำความสะอาด เป็นต้น

2.1.4 หลักการ 3E เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ

การเกิดอุบัติเหตุขึ้นทุกครั้งแม้ไม่มีผู้บาดเจ็บ เสียชีวิตหรือไม่ทำให้ทรัพย์สินเสียหายแต่อุบัติเหตุจะส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิต ซึ่งมีผลต่อต้นทุนและกำไรในทางอ้อมอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ และหากเป็นกรณีบาดเจ็บหรือพิการหรือทรัพย์สินเสียหายแล้วจะต้องเสียค่าพยาบาลและอื่นๆ อย่างเห็นได้ชัดเจน ในการเสริมสร้างความปลอดภัยเข้าไปในกระบวนการอย่างเหมาะสมและช่วยให้ประหยัดค่าใช้จ่าย และบางครั้งอาจเกิดขึ้นจากอุบัติเหตุได้อย่างแน่นอนและทำให้งานสำเร็จเร็วขึ้นเป็นการลดต้นทุนในตัว ดังนั้นจึงเป็นการลงทุนสำหรับเจ้าของที่เพิ่มมาตรการด้านความปลอดภัยเข้าไปในกระบวนการผลิตถือเป็นการเสริมสร้างความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพหากถูกนำไปประยุกต์ใช้

งานอย่างถูกต้องและยังได้รับการสนับสนุนจากทางโรงงานอุตสาหกรรมโดยตามหลักการ 3E ได้แก่ Engineering วิศวกรรมศาสตร์ Education การศึกษา Enforcement การออกกฎข้อบังคับ

หลักการ 3E จะต้องดำเนินไปพร้อมกันจึงทำให้การป้องกันอุบัติเหตุและการเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานมีประสิทธิภาพสูงสุด เครื่องจักรที่ออกแบบมาดีถูกต้องตามหลักวิชาการวิศวกร มีเครื่องมือป้องกันอันตรายหรือเซฟการ์ดติดตั้งไว้อย่างเหมาะสม แต่บางครั้งพนักงานอาจจะเห็นว่าไม่จำเป็นจึงถอดออกและไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทและทำงานด้วยความเสี่ยงต่อไป บริษัทจะต้องจัดฝึกอบรมแนะนำคนถึงวิธีการทำงานอย่างปลอดภัยและออกข้อบังคับเป็นกฎระเบียบเลย ในการถอดเครื่องป้องกันอันตราย หรือเซฟการ์ดออกจะต้องมีการถูกลงโทษตามกฎหมายข้อบังคับของบริษัท แม้จะมีข้อบังคับห้ามถอดเซฟการ์ดแล้วหากคนไม่ได้รับการแนะนำหรือชี้แนะวิธีการทำงานที่ถูกต้องและปลอดภัย ดังนั้นการใช้หลัก 3E มาดำเนินการพร้อมกันอย่างเหมาะสมในการผลิตของบริษัทจึงเป็นมาตรการที่ทำให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด ต่อการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและเสริมสร้างความปลอดภัยในบริษัทได้

2.1.5 เซฟการ์ดและประโยชน์ของเซฟการ์ด

2.1.5.1 เซฟการ์ดคืออะไร

เซฟการ์ดคืออุปกรณ์ที่ออกแบบและติดตั้งไว้ที่เครื่องจักร เพื่อป้องกันอุบัติเหตุและอันตรายในการใช้เครื่องจักรนั้นๆ โดยทั่วไปแล้วเซฟการ์ดมักจะติดตั้งไว้ที่จุดที่มีการส่งถ่ายพลังงานของเครื่องจักร การมีเซฟการ์ดนั้นไม่เพียงแต่จะป้องกันอันตรายเนื่องจากสาเหตุดังกล่าวเท่านั้น แต่เซฟการ์ดยังสามารถช่วยป้องกันอุบัติเหตุหรือการบาดเจ็บ เนื่องจากสาเหตุอื่นๆได้ด้วย ซึ่งกล่าวได้ว่าเซฟการ์ดสามารถป้องกันอุบัติเหตุจากสิ่งต่างๆ เหล่านี้ได้ คือ ป้องกันอันตรายจากการสัมผัสส่วนของเครื่องจักรที่มีการหมุนหรือเคลื่อนที่ได้โดยตรง เช่น ส่วนที่เป็นที่ส่งถ่ายพลังงาน ได้แก่ เกียร์มูลเลอร์ มอเตอร์ และสายพาน ข้อต่อ หรือเฟืองต่างๆ หรือใบมีดตัด ฉ้อน ฟันเลื่อย ฯลฯ

ป้องกันอันตรายจากกระบวนการผลิต เช่น เศษเข็มกระเด็น และป้องกันเข็มปักนิ้วมือของพนักงาน ป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรขัดข้อง เนื่องจากระบบสายไฟฟ้าชำรุดหรือต่อไว้มองไม่เห็น เนื่องจากเครื่องจักรทรุดโทรมขาดการบำรุงรักษา หรือการใช้เครื่องจักรผิดวัตถุประสงค์หรือเกินกำลัง เป็นต้น

ป้องกันอันตรายเนื่องจากความบกพร่อง ความพลั้งเผลอนั้นเนื่องมาจากความวิตกกังวล ความเหนื่อยล้า หรือความประมาทของพนักงานผู้ใช้เครื่องจักรได้ ทั้งนี้เป็นที่ยอมรับกันทั่วไปแล้วว่าการป้องกันอุบัติเหตุ นั้น ไม่อาจจะกระทำแต่เพียงการแนะนำ ฝึกสอนหรือให้การศึกษาแก่พนักงานเพียงอย่างเดียวแต่ต้องมีการวางมาตรการป้องกันไว้ด้วย เพราะไม่มีใครที่จะสามารถระมัดระวังตัวได้ตลอดเวลา

2.1.5.2 คุณลักษณะของเซฟการ์ด

คุณลักษณะของเซฟการ์ดตามหลักเกณฑ์ความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรมของ ILO กำหนดไว้ดังนี้

1. มีลักษณะการทำงาน เพื่อป้องกันอันตรายที่เชื่อถือ/ วางใจได้
2. สามารถป้องกันผู้ที่ปฏิบัติงานร่วมกับเครื่องจักร หรือผู้อื่นที่เข้าใกล้ส่วนอันตรายขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน
3. ไม่สร้างความรำคาญ หรือก่อให้เกิดความไม่สะดวกในการปฏิบัติงานของพนักงานที่ทำงานร่วมกับเครื่องจักร
4. ไม่เป็นที่กีดขวางต่อขบวนการผลิต หรือกระบวนการทำงาน
5. ทำงานได้โดยอัตโนมัติหรือต้องใช้แรง / ความพยายามน้อยที่สุด
6. สามารถปรับตัดแปลงให้เข้ากับลักษณะแรงและลักษณะของเครื่องจักรได้
7. ควรจะถูกติดตั้งอยู่บนเครื่องจักรคือ มีส่วนที่ติดตั้งอยู่กับเครื่องจักรให้มากที่สุด
8. ไม่เป็นอุปสรรคต่อการเปลี่ยนถ่ายน้ำมันเครื่อง การตรวจสอบ การปรับเปลี่ยนและการซ่อมแซม
9. มีอายุการใช้งานที่ยาวนาน โดยที่ไม่ต้องทำการซ่อมแซม หรือบำรุงรักษาบ่อยครั้ง
10. ทนทานต่อการทำงานตามปกติและต่อการกระทบกระแทกอย่างรุนแรงได้
11. มีประสิทธิภาพในการใช้งานยาวนาน
12. ไม่เป็นการเพิ่มจุดอันตรายให้แก่ผู้ใช้งานขึ้นอีก (โดยที่จะต้องไม่มีมุมแหลมไม่มีคม จุด หนีบ จุดยึน หรือสิ่งอื่นๆ ที่สามารถก่อให้เกิดอุบัติเหตุได้)
13. ต้องป้องกันอันตรายได้ไม่เฉพาะแต่อันตรายทั่วไปที่คาดว่าจะเกิดขึ้นเท่านั้น แต่รวมถึงอุบัติเหตุที่ไม่คาดว่าจะเกิดขึ้นในขณะที่ปฏิบัติงานด้วย

2.1.5.3 ประโยชน์ของการมีเซฟการ์ด

เซฟการ์ดที่ได้รับการออกแบบมาอย่างดีและถูกต้อง ควรที่จะมีการใช้และบำรุงรักษาอย่างถูกต้อง เท่านั้นจึงจะกล่าวได้ว่าเพื่อป้องกันอุบัติเหตุและสามารถป้องกันได้จริง ผู้ประกอบการจะต้องระลึกอยู่เสมอว่าการมีและใช้เซฟการ์ดที่ถูกต้อง เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพของงาน หรืออีกอย่างคือการป้องกันการสูญเสียโดยเปล่าประโยชน์ของสถานประกอบการนั้นได้ ซึ่งจะส่งผลให้พนักงานเข้าใจและไว้วางใจ หากพนักงานที่ปฏิบัติงานยังมีความหวาดกลัวหรือไม่กล้าเข้าใกล้ ไม่กล้าใช้เครื่องจักร แสดงให้เห็นว่าความรับผิดชอบในผลผลิตของพนักงานนั้นไม่เกิดขึ้นแต่เมื่อพนักงานวางใจเครื่องจักรที่ตน ใช้แล้วย่อมมีความสนใจและปฏิบัติหน้าที่ได้ดีขึ้นย่อมส่งผลให้ผลผลิตดีขึ้น การที่มีการเอาใจใส่ดูแลเรื่องเซฟการ์ดอย่างจริงจังย่อมแสดงให้เห็นว่าฝ่ายการจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ความสนใจ และตั้งใจที่จะป้องกันอุบัติเหตุและอันตรายให้แก่พนักงานอย่างจริงจังจึงเป็นการกระตุ้นให้พนักงาน สนใจและระมัดระวังรอบคอบยิ่งขึ้น การมีเซฟการ์ดที่ดี เป็นการสร้างขวัญ ให้แก่ผู้ปฏิบัติงาน ได้ทำงานด้วยความมั่นใจรวดเร็ว และปลอดภัย โดยเฉพาะ

ถ้าหากให้ผู้ปฏิบัติงานนั้นได้มีส่วนออกความเห็นปรับปรุงให้มีการติดตั้งขึ้นใช้แล้ว จะต้องมีการบำรุงรักษาสม่ำเสมอ อีกทั้งยังเป็นการส่งเสริมและปลูกฝังจิตสำนึกในด้านความปลอดภัยในการทำงานได้อย่างยิ่ง

2.1.5.4 หลักเกณฑ์การออกแบบเซฟการ์ด

การออกแบบเซฟการ์ดสำหรับเครื่องจักร ปกติการออกแบบเพื่อติดตั้งและป้องกันส่วนที่ส่งถ่ายพลังงานนั้น กระทำ ได้ง่ายและสะดวกกว่า การติดตั้งและป้องกัน ที่จุดทำงานและโดยทั่วไป เซฟ การ์ดที่ดีมักจะออกแบบและติดตั้งมาพร้อมกับเครื่องจักร อย่างไรก็ตามถ้าไม่มีหรือต้องการจะปรับปรุงให้ เหมาะสมยิ่งขึ้นอาจสรุปคุณลักษณะของเซฟการ์ดที่ดีและรายละเอียดอื่นๆ ของเซฟการ์ดได้ดังนี้

2.1.5.4.1 คุณลักษณะของเซฟการ์ดที่ดี

1. ควรเป็นไปตามมาตรฐานสากล หรือมาตรฐานของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องบัญญัติไว้ เช่น กระทรวงอุตสาหกรรม กระทรวงแรงงาน หรือสถาบันต่างๆ เช่น ความสูงของเซฟการ์ด ระยะห่างที่ ปลอดภัยระหว่างจุดอันตรายกับเซฟการ์ด ขนาดความกว้างของช่องที่นิ้วมือ มือและแขน จะสอดเข้าไปได้อย่างปลอดภัย และระยะห่างระหว่างส่วนของเครื่องจักรที่จะไม่ก่อให้เกิดการหนีบหรือกระแทกนิ้วมือ มือแขน เท้าขา หรือทั้งตัว

2. ควรเป็นส่วนประกอบของเครื่องจักรส่วนหนึ่งและไม่ทำให้โครงสร้างของเครื่องจักรขาดความคงทนแข็งแรง

2.1.5.4.2 การติดตั้งและใช้เซฟการ์ด

เมื่อทางบริษัทได้มีการติดตั้งหรือใช้เซฟการ์ดแล้ว ถ้าเซฟการ์ดนั้นไม่ได้ติดตั้งมากับตัวเครื่องจักรโดยตรงหรือต้องการจะปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเสียใหม่ นั้นควรที่จะได้มีการขอความคิดเห็นจากบุคคลหลายๆ ฝ่าย อาทิ ผู้ใช้หรือควบคุมเครื่องจักร ผู้ควบคุมงาน ผู้ติดตั้งเครื่องจักร ช่างไฟฟ้า ช่างบำรุงรักษา ในการที่ออกแบบหรือทำอุปกรณ์เซฟการ์ดมาติดตั้ง ณ จุดหนึ่งจุดใดเพื่อมิให้เป็นอุปสรรคของการใช้เครื่องจักร ความสะดวกในการบำรุงรักษา เป็นต้น

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อศึกษาสภาพการใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เครื่องจักร
2. เพื่อศึกษาสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร
3. เพื่อศึกษาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

2.3 ขอบเขตของโครงการ

ศึกษาสภาพการใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่เครื่องจักร และสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และC จำนวน 240 เครื่องจักร

วิธีการหาเปอร์เซ็นต์หรือร้อยละ

$$\text{เปอร์เซ็นต์}\% = \frac{\text{จำนวนที่ต้องการ}}{\text{จำนวนทั้งหมด}} \times 100$$

2.4 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. สถานประกอบการได้ให้ความสำคัญในการควบคุมและป้องกันการประสบอันตรายจากการทำงานกับเครื่องจักร
2. พนักงานปฏิบัติตามกฎระเบียบและมาตรการเกี่ยวกับการทำงานกับเครื่องจักรที่ปลอดภัย
3. ช่างซ่อมบำรุงปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัยในการบำรุงรักษาเครื่องจักร

2.5 ขั้นตอนและวิธีการดำเนินโครงการ

2.5.1 ชั้นวางแผน

1. ศึกษาข้อมูลของเครื่องจักรแต่ละประเภทในกระบวนการผลิต
2. ศึกษาแผนผัง (Lay Out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า ไลน์ A,B และ C
3. ศึกษาสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร

2.5.2 ชั้นดำเนินงาน

1. จัดทำ Checklist การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)
2. ตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)
3. นำข้อมูลมาเปรียบเทียบค่าสถิติอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงานกับเครื่องจักร (Machine Guarding)

2.5.3 ชั้นสรุป

1. สรุปและรายงานผลการดำเนินโครงการ
2. ทบทวนโครงการและจัดทำรูปเล่มรายงาน

2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

1. Checklist
2. สถิติอุบัติเหตุ
3. แบบสอบถามอุบัติเหตุ
4. แผนผัง (Lay out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A, ไลน์ B และไลน์

2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือการปฏิบัติงาน

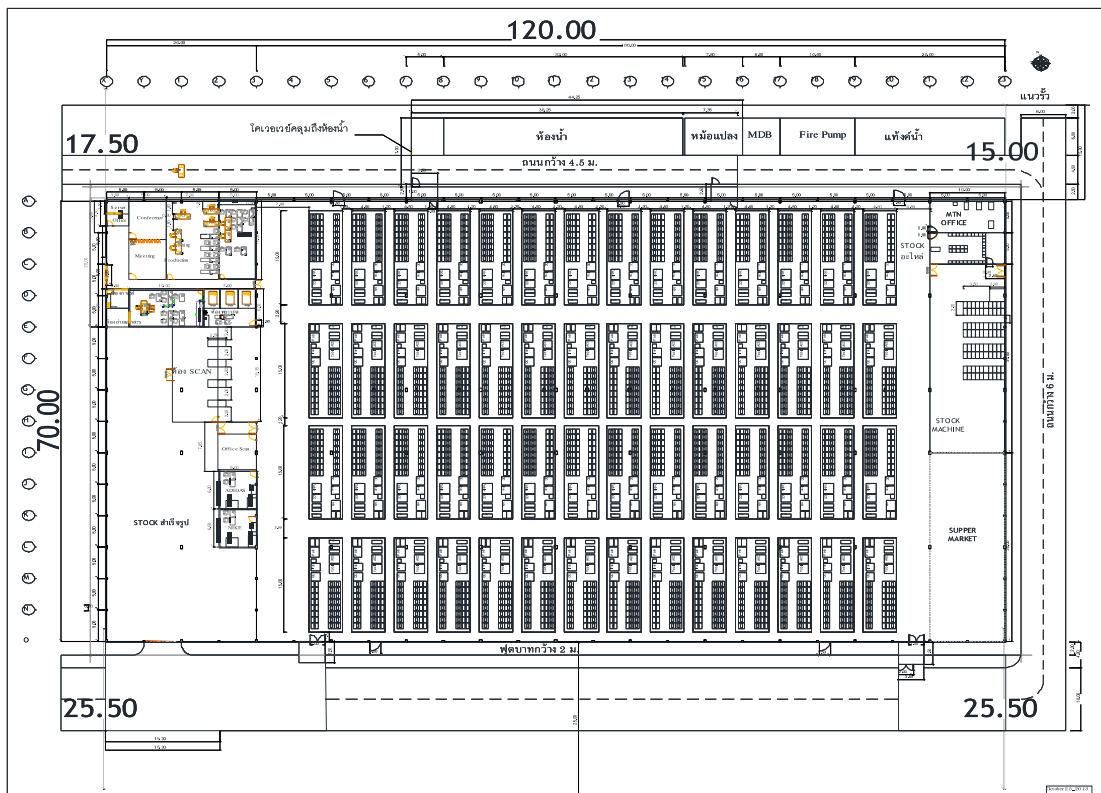
2.7.1 สํารวจและตรวจสอบการปฏิบัติงานของพนักงาน อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และC



ภาพที่ 2-3 การปฏิบัติงานของพนักงาน อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing)

2.7.2 ทำการวิเคราะห์ความเสี่ยง โดยการรวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุของพนักงานที่เกิดจากเครื่องจักรที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยที่สุด

2.7.3 ศึกษาแผนผังศึกษาแผนผัง (Lay Out) อาคารD แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และ ไลน์ C



รูปภาพที่ 2-4 แผนผัง (Lay Out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และC

2.7.4 จัดทำ Checklist การตรวจสอบความปลอดภัย ของอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) ตามขั้นตอนปฏิบัติงานมาตรฐาน (SOP) และทำการสำรวจและตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) อาคาร D แผนกเย็บผ้า ไลน์ A,B และC จำนวน 240 เครื่องจักร

ตารางที่ 2.1 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรเชื่อมเตี้ยคอมพิวเตอร์ จำนวน 125 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	115 (92.0)	10 (8.0)	0 (0)	125 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	122 (97.6)	3 (2.4)	0 (0)	125 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	96 (76.8)	29 (23.2)	0 (0)	125 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	90 (72.0)	35 (28.0)	0 (0)	125 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	123 (98.4)	2 (1.6)	0 (0)	125 (100.0)	
6	พนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักร ชำรุด หรือผิดปกติ	96 (76.8)	29 (23.2)	0 (0)	125 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	95 (76.0)	30 (24.0)	0 (0)	125 (100.0)	
9	เครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด	24 (19.2)	101 (80.8)	0 (0)	125 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	91 (72.8)	34 (27.2)	0 (0)	125 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	15 (12.0)	110 (88.0)	0 (0)	125 (100.0)	

จากตารางที่ 2.1 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 115 คน คิดเป็นร้อยละ 92.0 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 122

เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.6 มีพนักงานที่มีผลยาว เก็บผลรวมร้อยละ จำนวน 96 คน คิดเป็นร้อยละ 76.8 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 90 คน คิดเป็นร้อยละ 72.0 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 123 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.4 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 96 คน คิดเป็นร้อยละ 76.8 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 125 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 95 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 76.0 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 24 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 19.2 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 101 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 80.8 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 91 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 72.8 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 15 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 12.0

ตารางที่ 2.2 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร

ประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้น จำนวน 71 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	68 (95.77)	3 (4.23)	0 (0)	71 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	67 (94.36)	4 (5.64)	0 (0)	71 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผลยาว เก็บผลรวมร้อยละ	59 (83.10)	12 (16.90)	0 (0)	71 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	62 (87.32)	9 (12.68)	0 (0)	71 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	70 (98.59)	1 (1.41)	0 (0)	71 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ	66 (92.96)	5 (7.04)	0 (0)	71 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	60 (84.51)	2 (15.49)	0 (0)	71 (100.0)	

ตารางที่ 2.2 (ต่อ) ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร

ประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้น จำนวน 71 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	16 (22.53)	55 (77.46)	0 (0)	71 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตักแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	69 (97.18)	2 (2.82)	0 (0)	71 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	28 (39.43)	43 (60.57)	0 (0)	71 (100.0)	

จากตารางที่ 2.2 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 68 คน คิดเป็นร้อยละ 95.77 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 67 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 94.36 มีพนักงานที่มีผลยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 59 คน คิดเป็นร้อยละ 83.10 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 62 คน คิดเป็นร้อยละ 87.32 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 70 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.59 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 66 คน คิดเป็นร้อยละ 92.96 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 71 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 60 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 84.51 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 16 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 22.53 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 55 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 77.46 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับตักแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 69 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.18 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 28 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 39.43

ตารางที่ 2.3 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ จำนวน 34 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	29 (85.30)	5 (14.70)	0 (0)	34 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	24 (70.58)	10 (29.41)	0 (0)	34 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	27 (79.41)	4 (20.59)	0 (0)	34 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ	28 (82.35)	6 (17.65)	0 (0)	34 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	25 (73.53)	9 (26.47)	0 (0)	34 (100.0)	
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	10 (29.41)	24 (70.59)	0 (0)	34 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	33 (97.06)	1 (2.94)	0 (0)	34 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	14 (41.18)	20 (58.82)	0 (0)	34 (100.0)	

จากตารางที่ 2.3 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 29 คน คิดเป็นร้อยละ 85.30 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 34 เครื่อง

คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 24 คน คิดเป็นร้อยละ 70.58 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 27 คน คิดเป็นร้อยละ 79.41 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือ ผิดปกติ จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 82.35 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 25 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 73.53 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 29.41 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 24 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 70.59 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 33 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.06 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 14 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 41.18

ตารางที่ 2.4 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร

ประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น จำนวน 10 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	6 (60.0)	4 (40)	0 (0)	10 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	6 (60.0)	4 (0.0)	0 (0)	10 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุดหรือผิดปกติ	8 (80.0)	2 (20.0)	0 (0)	10 (100.0)	

ตารางที่ 2.4 (ต่อ) ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร

ประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น จำนวน 10 เครื่อง (ก่อนตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	4 (40.0)	6 (60.0)	0 (0)	10 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	4 (40.0)	6 (60.0)	0 (0)	10 (100.0)	

จากตารางที่ 2.4 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 60.0 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 60.0 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปัจจุบัน จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 80 คน คิดเป็นร้อยละ 80.0 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 4 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 40.0 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 6 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 60.0 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือ แกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 4 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 40.0

ตารางที่ 2.5 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรเชื่อมเดี่ยวคอมพิวเตอร์ จำนวน 125 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	122 (97.6)	3 (2.4)	0 (0)	125 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	110 (88.0)	15 (12.0)	0 (0)	125 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	123 (98.4)	2 (1.6)	0 (0)	125 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ	119 (95.2)	6 (4.8)	0 (0)	125 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	119 (95.2)	6 (4.8)	0 (0)	125 (100.0)	
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	5 (4.0)	120 (96)	0 (0)	125 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	125 (100.0)	0 (0)	0 (0)	125 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	123 (98.4)	2 (1.6)	0 (0)	125 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	5 (4.0)	120 (96.0)	0 (0)	125 (100.0)	

จากตารางที่ 2.5 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 122 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.6 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 110 คน

คิดเป็นร้อยละ 88.0 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 123 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.4 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 119 คน คิดเป็นร้อยละ 95.2 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 125 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 119 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 95.2 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 5 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 4.0 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 120 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 96 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักรเป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 125 คน คิดเป็นร้อยละ 100 พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 123 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.4 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 5 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 4.0

ตารางที่ 2.6 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรโพง 4 เส้น จำนวน 71 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามสภาพและลักษณะงาน และอุปกรณ์ป้องกันนี้เป็นกฎของบริษัทที่ต้องปฏิบัติ	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด	67 (94.36)	4 (5.64)	0 (0)	71 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	59 (83.10)	12 (16.90)	0 (0)	71 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	70 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	70 (98.59)	1 (1.41)	0 (0)	71 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุดหรือผิดปกติ	66 (92.96)	5 (7.04)	0 (0)	71 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	

ตารางที่ 2.6 (ต่อ) ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรไฟฟ้า 4 เส้น จำนวน 71 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	69 (97.18)	2 (2.82)	0 (0)	71 (100.0)	
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	6 (8.45)	63 (88.73)	2 (2.82)	71 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	71 (100.0)	0 (0)	0 (0)	71 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	69 (97.18)	0 (0)	2 (2.82)	71 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	28 (39.43)	43 (60.57)	0 (0)	71 (100.0)	

จากตารางที่ 2.6 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 67 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 94.36 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 59 คน คิดเป็นร้อยละ 83.10 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 70 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 70 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.59 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 66 คน คิดเป็นร้อยละ 92.96 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 71 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 69 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.18 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 6 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 8.45 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 55 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 77.46 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 71 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 69 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.18 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 28 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 39.43

ตารางที่ 2.7 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรไฟฟ้า 4 เส้นอัตโนมัติ จำนวน 34 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	28 (82.36)	6 (17.64)	0 (0)	34 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ	33 (97.06)	1 (2.94)	0 (0)	34 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	1 (2.94)	33 (97.06)	0 (0)	34 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	34 (100.0)	0 (0)	0 (0)	34 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	33 (97.06)	1 (2.94)	0 (0)	34 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	8 (23.53)	26 (76.47)	0 (0)	34 (100.0)	

จากตารางที่ 2.7 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 28 คน คิดเป็นร้อยละ 6 พนักงานมีการ

ตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 33 คน คิดเป็นร้อยละ 97.06 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 34 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 1 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 2.94 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 33 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.06 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 33 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.06 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 8 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 23.53

ตารางที่ 2.8 ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น จำนวน 10 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่อง ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัย ในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมาย กำหนด	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย	7 (70.0)	3 (30.0)	0 (0)	10 (100.0)	
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ	8 (80.0)	2 (20.0)	0 (0)	10 (100.0)	
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	

ตารางที่ 2.8 (ต่อ) ผลการ Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
ประเภทเครื่องจักรโพง 5 เส้น จำนวน 10 เครื่อง (หลังตรวจ)

Serial Number..... แผนกเย็บผ้าไลน์ A,B และ C

ลำดับ ที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่ (ร้อยละ)	ไม่ใช่ (ร้อยละ)	ไม่เกี่ยวข้อง (ร้อยละ)	รวม	หมายเหตุ
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด	2 (20.0)	8 (80.0)	0 (0)	10 (100.0)	
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อน ปฏิบัติงาน	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้า ที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตักแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก	10 (100.0)	0 (0)	0 (0)	10 (100.0)	
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น	2 (20.0)	80 (80.0)	0 (0)	10 (100.0)	

จากตารางที่ 2.8 พบว่ามีพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด มีจำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีพนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย จำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 70.0 พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 80 คน คิดเป็นร้อยละ 80.0 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และเครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันชำรุด จำนวน 2 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 20.0 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันไม่ชำรุด จำนวน 8 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 80.0 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีสายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 100.0 พนักงานใช้การ์ด เครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตักแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 10 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100.0 และมีพนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 2 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 20.0

ตารางที่ 2.9 แสดงรายชื่อข้อมูลทะเบียนเครื่องจักรที่ตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครอง
อันตราย (Machine Guarding) จำนวน 240 เครื่อง

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	930300143
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0641
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0444
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0757
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0142
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0793
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0889
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0161
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0380
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0518
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0338
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0734
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0830

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0431
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0888
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0225
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0424
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0401
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0220
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0803
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0210
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0456
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0718
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0609
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0336
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0458
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0268

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0160
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0209
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0256
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0732
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0798
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0924
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0379
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0046
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA1SNC1156
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0447
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0781
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0382
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0442
A	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0892

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0215
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2OL60012
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0515
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0506
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0426
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NKSNC1396
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NASNC0173
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0835
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0466
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0925
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0703
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0725
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0821
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0828

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0384
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0361
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0812
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0725
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0703
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0314
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0821
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0828
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	DDL87007
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SCN0384
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0361
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0812
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0415
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0473

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0392
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0189
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0819
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0322
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	180813253
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	180816486
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0737
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	180813236
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0846
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0222
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0437
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0771
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	130813297
B	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0787

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0312
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0786
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0829
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0204
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	BAC2SNC0916
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	930300094
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0240
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0330
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0251
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	4127006
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0376
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0861
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0295
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0740

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0229
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0810
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0211
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0687
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA1SNC0816
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0375
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0286
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA1SNC0869
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0234
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0502
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0874
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0388
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0400
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0242

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0239
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0247
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0824
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0378
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0221
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0512
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NAC2SNC0918
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0472
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0351
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0228
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0321
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0347
C	จักรเข็มเดี่ยว คอมพิวเตอร์	NA2SNC0772
A	จักรโพง 4 เส้น	NA2OL40226
A	จักรโพง 4 เส้น	8101293
A	จักรโพง 4 เส้น	8083717

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40304
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101242
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40362
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101286
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40326
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40329
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL40445
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8083687
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101240
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	14008328A
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NCOL4771
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101240
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	514M224VT
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41187
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	2031939
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	80615134
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NCOL4586
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL40707
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101285
A	จักรโพ้ง 4 เส้น	514M224
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41370
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41436
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	514M224
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	514M224
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40237

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	514M224
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40237
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41392
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8144496
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40204
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100551
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NCOL4999
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	80615144
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8144474
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40320
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40360
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101207
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8083701
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40305
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8083483
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NCOL4849
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	NCOL4855
B	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100523
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8144543
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40359
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40278
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NBOL40476
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40276
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8083135
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101233

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100536
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8144551
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40201
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100440
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8133466
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL60032
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8101244
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100466
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40210
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100519
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8144431
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL49269
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41375
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	8100496
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NA2OL40218
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL41407
C	จักรโพ้ง 4 เส้น	NKOL40425
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40203
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	8133525
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144535
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40318
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40318
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40327
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40069
A	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40199

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
A	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40290
A	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144403
A	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40253
A	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40343
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144568
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NK1OL41466
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40256
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144465
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40154
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40198
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40161
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40098
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40280
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144530
B	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144526
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40342
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8144401
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8197985
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8198061
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40121
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40132
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40214
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	8197898
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40284
C	จักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40316

แผนกเย็บผ้าไลน์	ประเภทเครื่องจักร	ทะเบียนเครื่องจักร
C	จักรโพ้ง 4 เส้นอัตโนมัติ	NA2OL40275
A	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2IL60033
A	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL40045
A	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60021
B	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60001
B	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60005
B	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60042
C	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60020
C	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60017
C	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60015
C	จักรโพ้ง 5 เส้น	NA2OL60004

ตารางที่ 2.11 แผนการจัดทำโครงการสหกิจศึกษา (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ			
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม								
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
1.2.1	ศึกษาแผนผัง (Lay Out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า ไลน์ A,B และC	P								■	■												
		A								■	■												
1.3	รวบรวมข้อมูลสถิติอุบัติเหตุเครื่องจักรที่มีสถิติการเกิดอุบัติเหตุมากที่สุด	P							■	■	■	■											
		A								■	■	■	■										
1.4	สำรวจและตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)	P								■	■	■	■										
		A								■	■	■	■	■	■								
1.5	จัดทำรูปเล่มรายงาน	P					■	■	■	■	■	■	■										
							■	■	■	■	■	■	■										

ตารางที่ 2.12 แผนการจัดทำโครงการสหกิจศึกษา (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ				
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม									
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4						
1	1.5.1 ส่งรูปเล่มรายงาน	P																						
		A																						

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงานของทางสถานประกอบการ

2. Plan



Action



ลงชื่อ..... นักศึกษา

(นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์)

ลงชื่อ..... พี่เลี้ยง

(นายสัญญา หลักทอง)

ตารางที่ 2.13 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	สำรวจและศึกษาข้อมูล ความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อม ใน การทำงาน	P	■	■	■	■	■	■												
		A																		
	1.1 เดินสำรวจโรงงาน (Walkthrough Survey)	P	■	■																
		A	■																	
	1.2 ศึกษาข้อมูลเบื้องต้น กระบวนการผลิตของ โรงงาน	P	■	■																
		A																		
	1.3 ศึกษาแผนงานด้าน ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมใน การทำงาน	P	■	■	■	■														
		A																		

ตารางที่ 2.14 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
2.	การปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	P	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					
		A																		
	2.1 ศึกษาแผนงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	P	■	■																
		A																		
	2.2 ศึกษาการดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรเย็บผ้า	P	■	■	■	■														
		A																		

ตารางที่ 2.15 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
2.3 ตรวจสอบเช็คสภาพการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัยในสถานประกอบกิจการ	P				■	■														
	A					■														
2.4 ตรวจสอบการสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล (PPE)	P		■				■				■				■					
	A		■				■				■				■					
2.5 ตรวจสอบความปลอดภัยหน้างาน	P				■	■														
	A				■	■	■	■												
2.6 อบรมพนักงานใหม่ ในหลักสูตรอบรมความปลอดภัยในการทำงาน	P	■				■				■				■						
	A																			

ตารางที่ 2.16 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม					
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
	2.7 ประเมินความเสี่ยง/ ตรวจวัดสภาพแวดล้อมใน พื้นที่ปฏิบัติงาน	P																		
		A																		
	2.8 เข้าร่วมประชุม คณะกรรมการความ ปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงาน	P																		
		A																		
	2.9 จัดทำป้ายสัญลักษณ์ Safety และติดป้าย สัญลักษณ์ไว้สถานที่พนักงาน ปฏิบัติงาน	P																		
		A																		

ตารางที่ 2.17 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
2.10	จัดทำเส้นทางเดินวัน ระยะห่างทางสังคม SOCIAL DISTANCING ด้านภัย COVID-19	P		■	■																
		A				■	■														
2.11	คัดแยกประเภทของ สารเคมี / ทำเอกสารข้อมูล ความปลอดภัยสารเคมี SDS	P		■	■																
		A																			
2.12	จัดทำเอกสารรายการ อุปกรณ์และวิธีการใช้ตู้ปฐม พยาบาล ประจำปี 2564	P			■	■															
		A				■															
2.13	จัดทำป้ายรณรงค์ ให้ ความรู้เกี่ยวกับการขับขี่ ปลอดภัย	P			■	■															
		A				■															
2.14	ดำเนินงานด้านความ ปลอดภัยอื่นๆที่ได้รับ มอบหมาย	P	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
		A																			

ตารางที่ 2.18 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
3	การจัดทำและนำเสนอ โครงการสหกิจ	P	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
		A																			
	3.1 จัดทำแผนการดำเนิน โครงการสหกิจศึกษา	P	■	■																	
		A		■	■																
	3.2 สืบเสาะหาผู้ประกอบการ เพื่อค้นหาหัวข้อโครงการและ นำเสนอ	P	■	■	■																
		A	■	■	■																
	3.3 เก็บรวบรวมข้อมูลและ ดำเนินโครงการสหกิจศึกษา	P	■	■	■	■	■	■	■												
		A																			
	3.4 สรุปผลการดำเนิน โครงการ	P											■	■	■						
		A																			

ตารางที่ 2.19 แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา 16 สัปดาห์ (ต่อ)

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
	3.5 ตรวจสอบความถูกต้อง ของรูปเล่มโครงการ	P																			
		A																			
	3.6 นำเสนอผลการดำเนิน โครงการสหกิจศึกษาและการ ปฏิบัติงาน	P																			
		A																			

หมายเหตุ : 1. แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลา

และการดำเนินงานของทางสถานประกอบกิจการ

2. Plan



Action



ลงชื่อ..... นักศึกษา

(นางสาวพลอยมณี ศรีบัณฑิตย์)

ลงชื่อ..... พี่เลี้ยง

(นายสัญญา หลักทอง)

บทที่ 3

สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1 สรุปผลโครงการ/ การปฏิบัติงาน

3.1.1 สรุปผล

ผลการศึกษาพบว่าข้อมูล Checklist หลังการตรวจความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรในแผนกเย็บผ้า (Sewing) โดยการสุ่มตัวอย่างเครื่องจักรมาจำนวน 240 เครื่อง เป็นเครื่องจักรไลน์ A,B และC จำนวนไลน์ละ 80 เครื่องโดยมีเครื่องจักรเชื่อมเตี่ยวคอมพิวเตอร์ เครื่องจักรโพง 4 เส้น เครื่องจักรโพง 4 เส้นอัตโนมัติ และเครื่องจักรโพง 5 เส้น มีพนักงานที่จักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และมี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักรหรือข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด จำนวน 233 เครื่องจักร คิดเป็นร้อยละ 97.08 มีพนักงานที่มีผมยาว เกือบผมเรียบริ้อย จำนวน 204 คน คิดเป็นร้อยละ 85.0 พนักงานการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และเครื่องจักรมี TPM (Total productive maintenance) อัปเดตเป็นปีปัจจุบัน จำนวน 237 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 98.75 และพนักงานแจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุด หรือผิดปกติ จำนวน 226 คน คิดเป็นร้อยละ 94.16 มีการปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งานเครื่องจักร จำนวน 240 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย จำนวน 232 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 96.67 มีเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด จำนวน 14 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 5.83 และเครื่องจักรที่การ์ดป้องกันเครื่องจักรไม่ชำรุด จำนวน 224 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 93.34 พนักงานที่ไม่สัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 มีผู้ปฏิบัติงานผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน จำนวน 240 คน คิดเป็นร้อยละ 100 สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักรเป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ จำนวน 240 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 100 พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก จำนวน 235 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 97.92 พนักงานไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทโดยการนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น จำนวน 43 เครื่อง คิดเป็นร้อยละ 17.91

3.1.2 ข้อเสนอแนะในการจัดทำโครงการ

3.1.2.1 มาตรการความปลอดภัยในการบำรุงรักษา

ผู้จัดทำโครงการอยากให้มีการตรวจสอบและการซ่อมแซมเครื่องจักรการตรวจสอบเครื่องจักร ทั้งการตรวจสอบแบบประจำวัน คือพนักงานที่ปฏิบัติงานจะทำก่อนและระหว่างการปฏิบัติงาน และการตรวจสอบเป็นระยะนั้นทางช่างซ่อมบำรุงจะทำการตรวจสอบเป็นประจำทุกๆเดือน เพื่อที่จะทำให้การตรวจสอบนั้นเป็นไปอย่างปลอดภัยและมีประสิทธิภาพ ควรจะให้ความสำคัญในเรื่องดังต่อไปนี้

- 1.กำหนดให้มีเจ้าหน้าที่ตรวจสอบเครื่องจักรทุกๆ เครื่องประจำ

2. ให้พิจารณาว่ามีหัวข้อใด เครื่องจักรใดที่จะต้องตรวจสอบเป็นพิเศษตามที่กำหนดในกฎหมายหรือไม่ ถ้ามีให้ระบุลงไปแบบแสดง รายการหรือแบบสำรวจด้วย และให้เก็บแบบสำรวจไว้เพื่อเป็นประวัติของเครื่องจักร แต่ละเครื่องว่ามีการติดตั้งอย่างไร มีการดัดแปลงเครื่องจักร หรือวิธีการซ่อมแซมเครื่องจักรอย่างไร

3. วิธีการตรวจสอบ โดยการจดบันทึกการเปลี่ยนแปลงของเครื่องจักรตามอายุการใช้งาน ซึ่งจะทำให้สามารถวิเคราะห์และประเมินผลได้ถูกต้องยิ่งขึ้น และข้อมูลเหล่านี้ยังเป็นส่วนช่วยเสริมใจว่า ควรจะซ่อมเครื่องจักรหรือควรจะดำเนินการอย่างไรต่อไป

4. ผลการตรวจสอบและซ่อมแซมเครื่องจักร พนักงานที่ปฏิบัติงานร่วมกับเครื่องจักร ควรทำการสำรวจและตรวจสอบเครื่องจักรทุกครั้งก่อนปฏิบัติงานว่าเครื่องจักรมีความผิดปกติหรือไม่ ถ้าผิดปกติให้ทำการแจ้งช่างซ่อมบำรุงหรือหัวหน้างานทันที

3.1.3.2 การทำความสะอาดเครื่องจักร

1. มาตรการในการทำความสะอาดเครื่องจักรแต่ละเครื่องนั้น ควรแสดงรายละเอียดอย่างชัดเจน เช่น มีแผนการซ่อมบำรุงที่ได้จัดทำเป็นเอกสาร เป็นต้น

2. ต้องมีมาตรการป้องกันอันตรายในส่วนของเครื่องจักรที่เป็นอันตราย เช่น เข็ม ใบบิด และส่วนของเครื่องจักรที่ยื่นออกมาจากตัวเครื่องในระหว่างทำความสะอาด

3. ควรมีการกำหนดมาตรการที่จะสามารถจัดการพื้นที่การปฏิบัติงานหรือสภาพการทำงานที่ไม่เหมาะสม ทำให้มีสภาพความเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายได้

3.1.3.3 การสร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงาน

สิ่งที่ต้องคำนึงถึงเสมอในการปฏิบัติงานในโรงงานคือความปลอดภัย โดยเฉพาะการผลิตในภาคอุตสาหกรรมและการขนย้ายเครื่องจักร ซึ่งมีความเสี่ยงที่จะได้รับ อันตรายจากการทำงานสูง หากการป้องกันไม่รัดกุมเพียงพออาจก่อให้เกิดความเสียหายทั้งผู้ปฏิบัติงาน วัสดุดิบและเครื่องจักรในการผลิต อุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดขึ้นจากการใช้เครื่องจักรโดยรู้เท่าไม่ถึงการณ์ และความประมาทของผู้ปฏิบัติงานเอง หากพนักงานท่านใดที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบควรที่จะได้รับการตักเตือนและทำโทษตามกฎของโรงงาน เช่น การออกหนังสือใบเตือนพฤติกรรมที่ผิดกฎระเบียบ เป็นต้น อีกทั้งหากทางโรงงานมีการสร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงาน จะทำให้พนักงานมีความมั่นใจในการทำงานให้ปลอดภัยมากขึ้น และลดอุบัติเหตุจากการทำงาน รวมถึงการป้องกัน การวิเคราะห์ และแก้ไขปัญหาของความปลอดภัย

3.2 ปัญหาและข้อเสนอแนะ ในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

3.2.1 นักศึกษา

1. ได้เรียนรู้กระบวนการทำงานของ บริษัท ไนซ์ แอพพาวเรล จำกัด สาขาเมืองพล จำกัด
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และสามารถนำความรู้ไปปฏิบัติงานในอนาคต
3. ได้ฝึกความอดทน ความตรงต่อเวลา และความรับผิดชอบต่อหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย
4. ได้ฝึกการติดต่อประสานงานเพื่อขอความช่วยเหลือและขอความร่วมมือ
5. ได้เรียนรู้การติดต่อประสานงานกับฝ่ายหรือแผนกต่าง ๆ ภายในองค์กร

3.2.2 หลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา มีการดำเนินการตรวจติดตามนักศึกษา ระหว่างออกฝึกปฏิบัติงานและคอยมีอาจารย์ให้คำปรึกษาแนะนำในการทำโครงการและการฝึกปฏิบัติงานสหกิจทำให้นักศึกษาสามารถปฏิบัติงานสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

3.2.3 มหาวิทยาลัย

ทางมหาวิทยาลัยได้ให้ข้อมูลการฝึกปฏิบัติสหกิจอย่างชัดเจนและมีความการติดต่อเตรียมความพร้อมให้นักศึกษา อีกทั้งยังให้คำปรึกษาแนะนำรูปแบบการจัดในการทำโครงการและการฝึกปฏิบัติงานสหกิจ

3.2.4 สิ่งที่ได้เรียนรู้

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท โนซ์ แอพพารেল จำกัด สาขาเมืองพล ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 ถึง 19 มีนาคม 2563 ตลอดระยะเวลา 16 สัปดาห์ ทำให้ได้ประสบการณ์การทำงานและสามารถนำความรู้ทางด้านทฤษฎีที่ได้จากห้องเรียนมาพัฒนาทักษะในการปฏิบัติงาน ดังนี้

1. ได้เรียนรู้การปฏิบัติงานจริงของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยวิชาชีพ
2. ได้รู้จักการวางแผนก่อนปฏิบัติงานและการทำงานอย่างเป็นระบบ
3. ได้เรียนรู้การปรับตัวให้เข้ากับวัฒนธรรมขององค์กร
4. ได้รู้กฎระเบียบต่างๆ ด้านความปลอดภัยซึ่งสามารถนำมาปรับใช้ในชีวิตประจำวันได้
5. ทำให้ตระหนักถึงความปลอดภัยมากขึ้น

บรรณานุกรม

ชนันธร นามง.(2564).คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน บริษัท ไนซ์ แอพพาเรล จำกัด สาขา เมืองพล (สมุดคู่มือ).ขอนแก่น:ฝ่ายทรัพยากรมนุษย์.

หลักการ 3E เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ(ออนไลน์).สืบค้นจาก: [หลักการ 3E เพื่อป้องกันอุบัติเหตุ \(pdsthailand.com\)](http://pdsthailand.com)[สืบค้นเมื่อ 7 มีนาคม 2564]

การป้องกันและควบคุมอันตรายจากเครื่องจักร(ออนไลน์).สืบค้นจาก: <https://www.pdsthailand.com> [สืบค้นเมื่อ 10 กุมภาพันธ์ 2564]

การป้องกันอันตรายจากเครื่องจักร(ออนไลน์).สืบค้นจาก: <https://www.tosh.or.th>[สืบค้นเมื่อ 21 กุมภาพันธ์ 2564]

หลักเกณฑ์การออกแบบเซฟการ์ด(ออนไลน์).สืบค้นจาก: <https://www.shawpat.or.th> [สืบค้นเมื่อ 25 กุมภาพันธ์ 2564]

ภาคผนวก ก.
อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

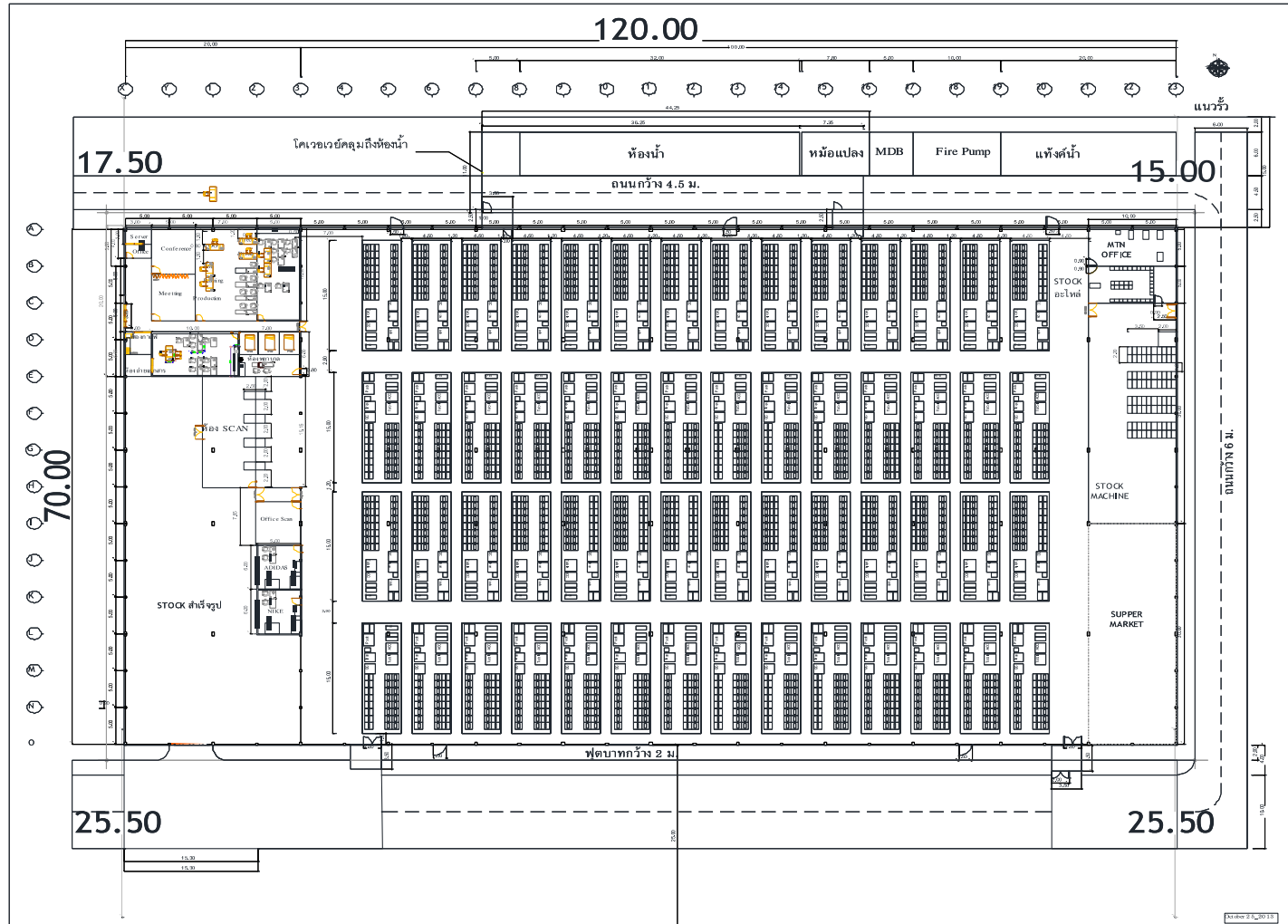
ตารางที่ 2.20 แบบฟอร์ม Checklist ตรวจสอบความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักร
 (ก่อนตรวจ) (หลังตรวจ)
 ประเภทเครื่องจักร.....
 Serial Number.....
 แผนกเย็บผ้าไลน์ A B C

ลำดับที่	รายการตรวจประเมิน	ใช่	ไม่ใช่	ไม่เกี่ยวข้อง	หมายเหตุ
1	พนักงานที่ทำงานกับเครื่องจักรสวมใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามสภาพและลักษณะงาน และอุปกรณ์ป้องกันนี้เป็นกฎของบริษัทที่ต้องปฏิบัติ				
2	มี SOP ในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร / ข้อบังคับเกี่ยวกับมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักรตามกฎหมายกำหนด				
3	พนักงานที่มีผมยาว เก็บผมเรียบร้อย				
4	พนักงานมีการตรวจสอบเครื่องจักร เช่น สายไฟ การ์ด ก่อนการทำงานทุกครั้ง				
5	TPM (Total productive maintenance) มีการอัปเดตเป็นปัจจุบัน				
6	แจ้งหัวหน้างานทันทีเมื่อเครื่องจักรชำรุดหรือผิดปกติ				
7	ปิดไฟ ถอดปลั๊กเครื่องทุกครั้งหลังเลิกใช้งาน				
8	เครื่องจักรมีการติดตั้งการ์ดป้องกันอันตราย				
9	การ์ดป้องกันเครื่องจักรชำรุด				
10	ไม่มีการสัมผัสเครื่องจักรขณะตัวเปียก				
11	ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการอบรมก่อนปฏิบัติงาน				
12	สายไฟฟ้าที่เดินเข้าเครื่องจักร เป็นสายไฟฟ้าที่มีฉนวนหุ้มพิเศษ				
13	พนักงานใช้การ์ดเครื่องจักรที่ไม่มีการปรับ ตกแต่ง หรือแกะชิ้นส่วนของเครื่องจักรออก				
14	พนักงานนำการ์ดเครื่องจักรขึ้น				

ตารางที่ 2.1 สถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน

Incident log ลำดับที่	Month เดือน	Incident case ชื่ออุบัติเหตุ	Incident date/Time วันและเวลาที่เกิดอุบัติเหตุ	Incident Place สถานที่เกิดเหตุ	Employee's name ชื่อ-สกุล พนักงานผู้ประสบเหตุ	Age อายุ (ปี)	Section/ Department แผนก/ฝ่าย	Work Experience อายุงาน	Incident Statement รายละเอียดอุบัติเหตุ	Incident Classification ประเภทของอุบัติเหตุ (First aid/ Recordable/ Fatality)	Body part ส่วนของร่างกายที่บาดเจ็บ	First aid/Medical Treatment การรักษา/ปฐมพยาบาล	Restricted Days วันที่แพทย์ระบุหยุดงาน	Days Away วันที่หยุดจริง	Root Cause analysis details การวิเคราะห์สาเหตุการเกิด	Root Cause summary สรุปสาเหตุของการเกิด (Unsafe act/Unsafe Condition or Combination of both or Others)	Primary corrective/Preventive action การป้องกันแก้ไขเบื้องต้น	Recurent Preventive action การป้องกันการเกิดซ้ำ	Follow up action status สถานะของการดำเนินการ (Closed/Open)
1	มกราคม	เครื่องออกคาไปก๊อชบมิล	8/1/963 13.00 น.	เบ็บบนวด A7	นายอภิสิทธิ์ ปิติสามสิง	21	เบ็บบนวด A7	๘ เดือน	พนักงานได้เข้าชั้นงานไปวางเบ็บบนวดและได้วางมือไว้บนคานาไปยึดคานาจากเครื่องในขณะที่กำลังทำการบิดเครื่องทำให้ตัวไปเหยียบที่สวิตซ์ที่ทำงาน	Recordable	น้กกลางคานา	Medical Treatment	9 วัน	13 วัน	มีการติดตั้งเบ็บบนวดเวลา	Unsafe Condition or Combination of both or Others	ลดระดับเบ็บบนวดเวลา	1.จัดอบรมภาคทฤษฎีให้กับพนักงาน 2.ออกใบอนุญาติให้ทำงานกับเครื่องออกกรรม	Closed
2	มกราคม	เข็มปักมือ	21-01-6317.10 น.	เบ็บบนวด C9	นายวิไลย แสงจันทร์	36	เบ็บบนวด C9	20/๘ เดือน	พนักงานทำงานในขั้นตอนการเบ็บบนวดแล้วสวมใส่การบูรไปเบ็บบนวดทำให้เข็มปักมือ	First aid	น้กกลางคานา	First aid	0	0	1.สุขภาพของพนักงานวันขึ้นหน้า 2. SOP เบ็บบนวด 3.การติดตั้งมาตรฐาน L25 C	Unsafe Condition or Combination of both or Others	1.จัดทำ SOP 2.ออกเบ็บบนวดมาตรฐานการติดตั้งเครื่องเข็มเบ็บบนวด 3.จัดทำการติดตั้งเครื่องที่ได้มาตรฐาน 4.ติดตั้งการตรวจได้มาตรฐาน	1.ไม่สวมใส่เครื่องป้องกันก่อนทำงาน 2.ฝึกอบรมพนักงาน 3.ตรวจสอบประวัติพนักงานที่มีอาการดังกล่าว	Closed
3	กุมภาพันธ์	เข็มปักมือ	25-02-6319.00 น.	เบ็บบนวด A2	นางสาวสุภาภรณ์ หงษ์ทอง	33	เบ็บบนวด A2	๑ เดือน	พนักงานทำงานในขั้นตอนการเบ็บบนวดแล้วกำลังทำการเบ็บบนวดแล้วได้เข้าไปพร้อมกับเบ็บบนวดทำให้เข็มปักมือปักเข้าที่นิ้วชี้ขวาและเจ็บเล็กน้อย ส่องรอยบาดแผล และกสิณมาทำงานได้ตามปกติ	First aid	นิ้วชี้คานา	First aid	0	0	1.SOP เบ็บบนวด 2.การติดตั้งมาตรฐาน L25 CM	Unsafe Condition or Combination of both or Others	1.ออกเบ็บบนวดมาตรฐานการติดตั้งเครื่องเข็มเบ็บบนวด 2.จัดทำการติดตั้งเครื่องที่ได้มาตรฐาน 3.จัดทำ SOP	1.ติดตั้งการติดตั้งมาตรฐาน	Closed
4	มีนาคม	เข็มปักมือ	19-03-639.40 น.	เข็บบนวด B3	นางสาวกรรณิศา ไชยดี	24	เข็บบนวด B3	15/10 เดือน	พนักงานทำงานในขั้นตอนการเบ็บบนวดแล้วกำลังทำการเบ็บบนวดแล้วได้เข้าไปพร้อมกับเบ็บบนวดทำให้เข็มปักมือปักเข้าที่นิ้วชี้ขวา ส่องรอยบาดแผล และหยุดงาน 3 วัน	First aid	นิ้วชี้คานา		0	0	1.SOP เบ็บบนวด 2.การติดตั้งมาตรฐาน L25 CM	Unsafe Condition or Combination of both or Others	1.ออกเบ็บบนวดมาตรฐานการติดตั้งเครื่องเข็มเบ็บบนวด 2.จัดทำการติดตั้งเครื่องที่ได้มาตรฐาน 3.จัดทำ SOP	1.ติดตั้งการติดตั้งมาตรฐาน	Closed
5	เมษายน	ใบพัดเครื่องกึ่งหัวค้อนบาดมือ	13/4/63 10.07 น.	Innovation	นายคณิต พรหมศรี	19	Innovation	10/21 เดือน	เข็บบนวดค้อนบาดเข้าที่นิ้วชี้ขวา เข็บบนวดค้อนบาดเข้าที่นิ้วชี้ขวา เข็บบนวดค้อนบาดเข้าที่นิ้วชี้ขวา เข็บบนวดค้อนบาดเข้าที่นิ้วชี้ขวา	Recordable	นิ้วชี้ข้างซ้าย	Medical Treatment	9 วัน	9 วัน	ใบพัดเครื่องกึ่งหัวค้อนบาดมือที่ไม่ได้ปิดกั้น	Unsafe Condition or Combination of both or Others	ติดตั้งการติดตั้ง	1.จัดทำ SOP 2.ติดตั้งการติดตั้ง 3.ออกใบอนุญาติให้ทำงานกับเครื่องกึ่งหัวค้อนบาดมือ 4.จัดอบรมเกี่ยวกับอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับเครื่องกึ่งหัวค้อนบาดมือในการใช้งานแต่ละตัว	Closed

แผนผัง (Lay Out) อาคาร D แผนกเย็บผ้า (Sewing) ไลน์ A,B และC



Extra 31_0111

ภาคผนวก ข.
ภาพกิจกรรมการดำเนินโครงการ



ภาพที่ 2-5 การตรวจสอบอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)



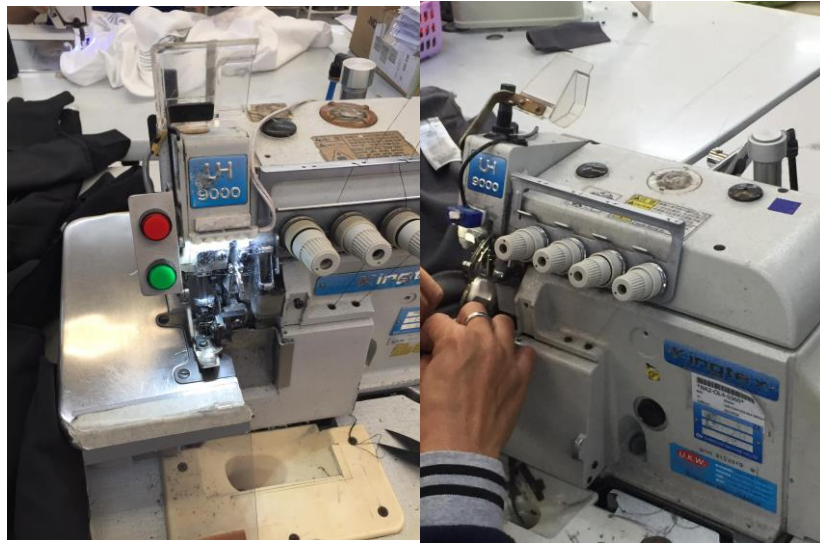
ภาพที่ 2-6 ตรวจสอบหลักการทำงานของเครื่องจักร และอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding)



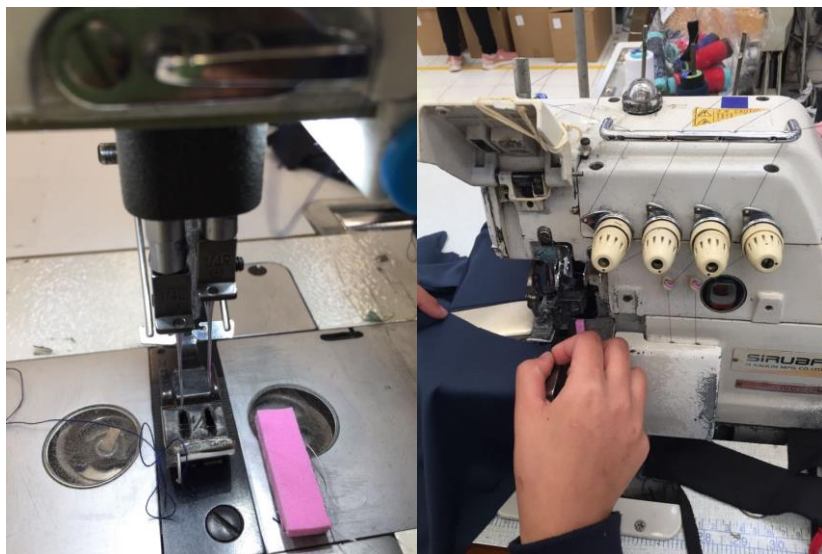
ภาพที่ 2-7 การปฏิบัติงานของพนักงาน แผนกเย็บผ้า (Sewing)



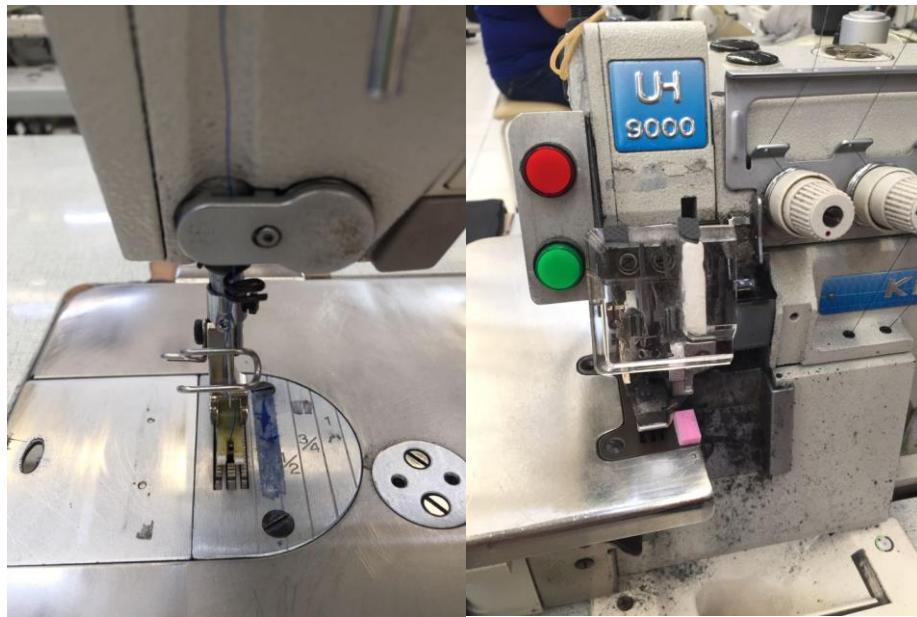
ภาพที่ 2-8 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ)



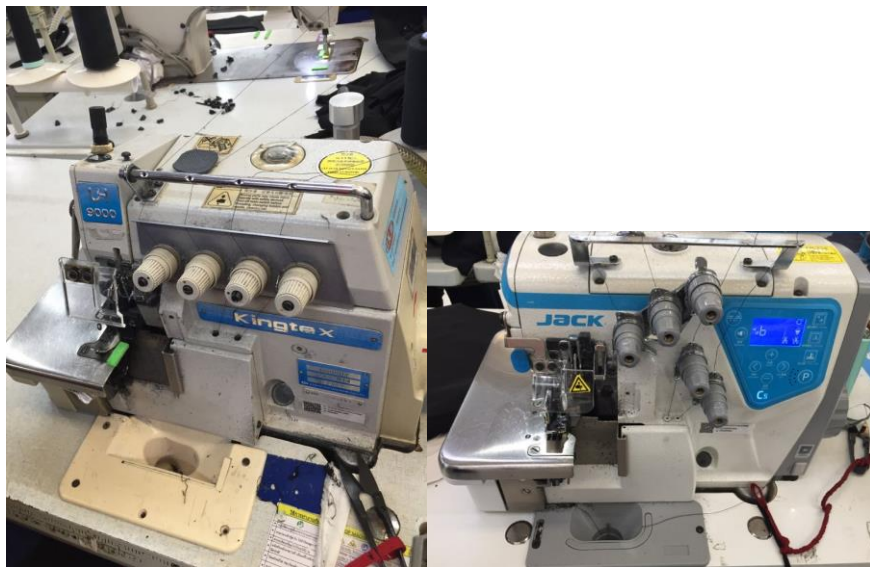
ภาพที่ 2-9 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ) (ต่อ)



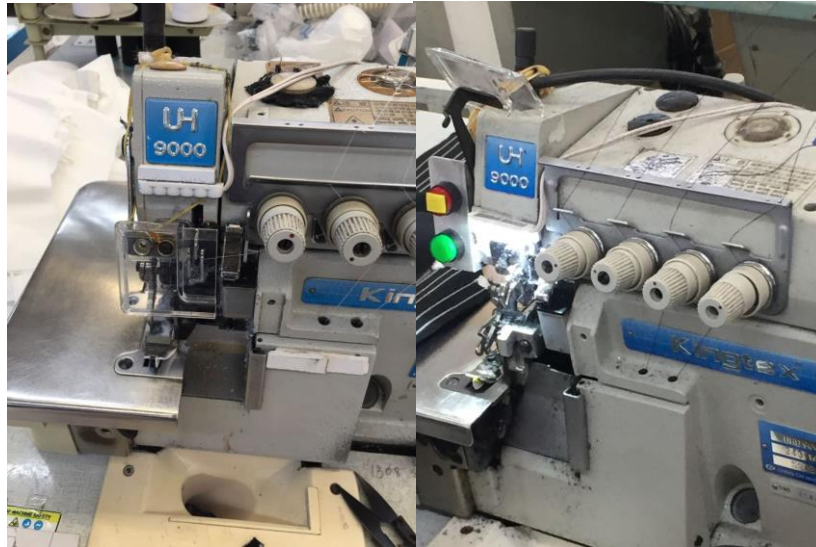
ภาพที่ 2-10 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (ก่อนตรวจ) (ต่อ)



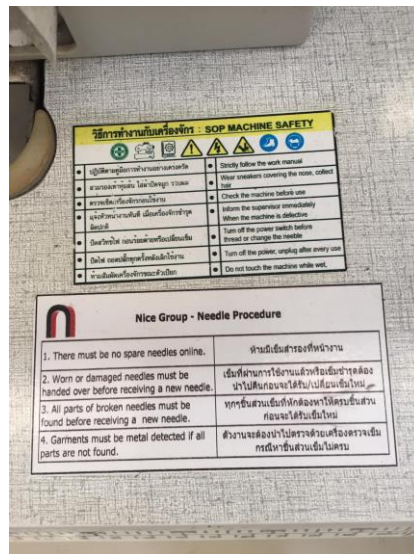
ภาพที่ 2-11 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ)



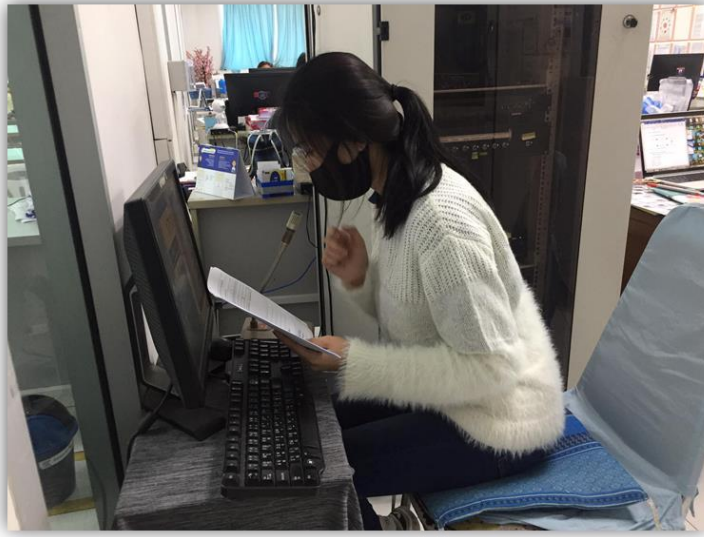
ภาพที่ 2-12 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ) (ต่อ)



ภาพที่ 2-13 อุปกรณ์คุ้มครองอันตรายที่เครื่องจักร (Machine Guarding) (หลังตรวจ) (ต่อ)



ภาพที่ 2-14 วิธีการทำงานกับเครื่องจักร : SOP Machine Safety



ภาพที่ 2-15 ประชาสัมพันธ์ข่าวสารความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน



ภาพที่ 2-16 จัดทำป้ายสัญลักษณ์ Safety และติดป้ายสัญลักษณ์ไว้สถานที่พนักงานปฏิบัติงาน



ภาพที่ 2-17 ติดป้ายกฎระเบียบด้านความปลอดภัย



ภาพที่ 2-18 อบรมพนักงานใหม่ ในหลักสูตรอบรมความปลอดภัยในการทำงาน