



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)
Occupational hazard analysis type of plastic manufacturing business
(woven sacks)

โดย

นางสาวกันยรัตน์ ฐานเจริญ

นายธีรภัทร แถวทับ

โปรแกรมวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

รหัสนักศึกษา 6140215105

รหัสนักศึกษา 6140215136



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

การวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)
Occupational hazard analysis type of plastic manufacturing business
(woven sacks)

โดย

นางสาวกัญยรัตน์ ฐานเจริญ

นายธีรภัทร แถวทับ

โปรแกรมวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

รหัสนักศึกษา 6140215105

รหัสนักศึกษา 6140215136

ที่ นม ๐๐๓๐/ ๑๑๓๐



สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน
จังหวัดนครราชสีมา บริเวณศาลากลางจังหวัด
ถนนมหาดไทย นม ๓๐๐๐

๓ เมษายน ๒๕๖๕

เรื่อง ขอบความอนุเคราะห์เผยแพร่ข้อมูลสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

เรียน คณบดีคณะสาธารณสุขศาสตร์

ตามที่มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมาได้ส่งนักศึกษา จำนวน ๒ ราย ได้แก่ นางสาวกันยารัตน์ ฐานเจริญ รหัสนักศึกษา ๖๑๔๐๒๑๕๑๐๕ และนายธีรภัทร แถวทับ รหัสนักศึกษา ๖๑๔๐๒๑๕๑๓๖ สาขา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ เข้าฝึกสหกิจศึกษา ณ สำนักงานสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา ระหว่างภาคเรียนที่ ๒ ปีการศึกษา ๒๕๖๔ ตั้งแต่วันที่ ๑๓ ธันวาคม ๒๕๖๔ ถึง ๘ เมษายน ๒๕๖๕ โดยได้ปฏิบัติหน้าที่ ผู้ช่วยพนักงานตรวจแรงงานและพนักงานตรวจความปลอดภัย โดยจัดทำโครงการ การวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการ ผลิตภัณฑ์ (ทอกระสอบ) โดยมีอาจารย์ผู้ควบคุม ตรวจสอบการฝึกสหกิจศึกษา ได้แก่ ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร และอาจารย์นพเก้า บัวงาม จากสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา ได้แก้ว่าที่ร้อยตรี กฤษณะ รามาศย์ นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ

ในกรณี ข้าพเจ้าว่าที่ร้อยตรีกฤษณะ รามาศย์ ในฐานะตัวแทนสำนักงานสวัสดิการ และคุ้มครองแรงงาน ได้ตรวจสอบเนื้อหาในรายงานฉบับนี้เรียบร้อยแล้วไม่มีเนื้อหาส่วนใดเป็นความลับ ของสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา จึงอนุญาตให้เผยแพร่ข้อมูลในรายงานฉบับนี้ เพื่อประโยชน์ทางวิชาการและส่งเสริมทางการศึกษาของประเทศต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ว่าที่ร้อยตรี

(กฤษณะ รามาศย์)

นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัด

โทรศัพท์ ๐ ๔๔๒๔ ๒๙๖๑

โทรสาร ๐ ๔๔๒๔ ๕๙๑๙

E-mail : nakhonratchasima@labour.mail.go.th

ชื่องานวิจัย/โครงการ	การวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) Occupational hazard analysis type of plastic manufacturing business (woven sacks)
ผู้จัดทำ	นางสาวกันยารัตน์ ฐานเจริญ นายธีรภัทร แฉวทัບ
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2564
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร อาจารย์นพเก้า บัวงาม

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงาน เพื่อเสนอแนะแนวทางการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน และเพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานให้แก่สถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) โดยเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้า ได้แก่ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (Job Safety Analysis) คู่มือความปลอดภัยในการทำงาน และแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน จากนั้นนำข้อมูลมาวิเคราะห์หาค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

จากผลการวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน Job Safety Analysis (JSA) ในขั้นตอนการทำงานทั้งหมด 9 ขั้นตอน ได้แก่ การขนย้ายวัตถุดิบ การผสมเม็ดพลาสติก การผลิตเส้นด้าย การกรอเส้นด้าย การทอกลม การเคลือบ การพิมพ์ การตัดเย็บ การบรรจุและจัดเก็บ พบว่า อันตรายที่อาจเกิดขึ้นมีความเสี่ยงสูงต่อการเกิดอุบัติเหตุและการบาดเจ็บของผู้ปฏิบัติงาน อาจก่อให้เกิดความสูญเสียต่อชีวิตและทรัพย์สิน โดยอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานทั้งหมดนำไปสู่การจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน และนำมาปรับใช้ในการปฏิบัติงานจริง จากการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานโดยรวมมีความพึงพอใจต่อประโยชน์ที่ได้รับจากคู่มือฯ ฉบับนี้ อยู่ในระดับพึงพอใจมาก ($\bar{X} = 4.33$, S.D. = 0.51) และมีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการแปลงคู่มือฉบับนี้ให้เป็นเป็นภาษาต่างประเทศ ได้แก่ ภาษาพม่าและกัมพูชา

กิตติกรรมประกาศ

โครงการฉบับนี้สำเร็จได้ด้วยดี เนื่องจากได้รับความกรุณาอย่างสูงจาก ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร และอาจารย์นพเก้า บัวงาม อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการที่กรุณาให้คำแนะนำ ปรึกษาจนตลอดปรับปรุงแก้ไขข้อบกพร่องต่าง ๆ ด้วยความเอาใจใส่อย่างดียิ่ง ผู้จัดทำโครงการ ตระหนักถึงความตั้งใจจริง และความทุ่มเทของอาจารย์

ขอกราบขอบพระคุณไว้เป็นอย่างสูง ณ ที่นี้ ขอขอบพระคุณนายยุทธภูมิ ผดุงสมัย นักวิชาการ แรงงานชำนาญการ ซึ่งเป็นผู้ให้คำปรึกษา คำแนะนำในการจัดทำโครงการและให้ความอนุเคราะห์ในการตรวจสอบโครงการ รวมถึงขอบคุณพนักงานจากสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานทุกท่าน ที่ให้ความรู้ในการนำกฎหมายที่เกี่ยวข้องมาใช้และแนะนำข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับโครงการที่จัดทำขึ้น จนทำให้โครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี

ผู้จัดทำโครงการหวังว่าโครงการฉบับนี้จะมีประโยชน์ต่อสถานประกอบกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) อยู่ไม่น้อย จึงขอมอบส่วนดีทั้งหมดนี้ให้แก่สำนักงานงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ในการนำข้อมูลนี้จัดส่งให้กับสถานประกอบกิจการ ได้นำไปใช้ให้เกิดประโยชน์มากที่สุด ทางผู้จัดทำโครงการยินดีที่จะรับฟังคำแนะนำจากทุกท่าน เพื่อนำมาปรับปรุงแก้ไขและพัฒนาสานต่อโครงการต่อไป

คณะผู้จัดทำ

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญตาราง.....	ง
สารบัญรูปภาพ.....	จ

บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้ง.....	1
1.2 ลักษณะการประกอบกิจการ.....	1
1.3 รูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงานองค์กร.....	3
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ.....	4
1.5 ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา.....	4
1.6 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน.....	4

บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	5
2.2 วัตถุประสงค์.....	5
2.3 ขอบเขตของการศึกษา.....	6
2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	6
2.5 ระยะเวลาการดำเนินงาน.....	6
2.6 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน.....	6
2.7 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้.....	10
2.8 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน.....	11

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน	
3.1 สรุปผลโครงการ / การปฏิบัติงาน.....	47
3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	51
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ.....	52
บรรณานุกรม.....	53
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก.....	55
ภาคผนวก ข.....	64

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
2-1	ตารางแผนการปฏิบัติงาน.....	8
2-2	ตารางขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ).....	11
2-3	ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA).....	13
2-4	ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP).....	21
3-1	จำนวนและร้อยละข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามสำนักงานฯ.....	45
3-2	จำนวนและร้อยละข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามบริษัท.....	49
3-3	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และแปรผลความพึงพอใจ ในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการ การผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ).....	50

สารบัญรูปภาพ

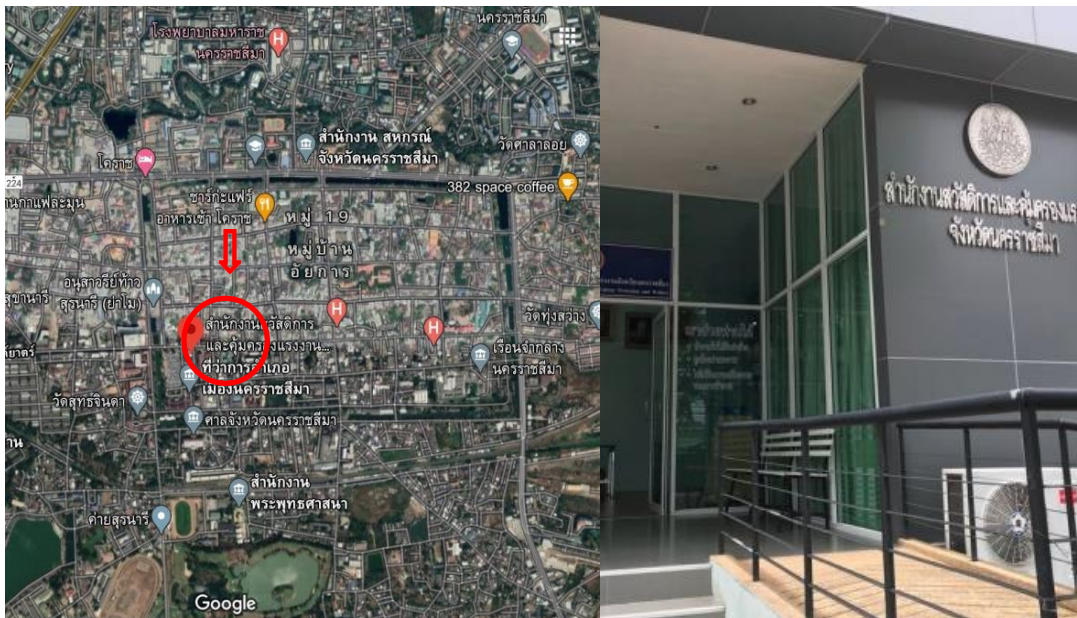
ภาพที่		หน้า
1-1	ภาพแผนที่สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จังหวัดนครราชสีมา.....	1
1-2	ภาพโครงสร้างและอัตรากำลัง.....	3
2-1	ภาพกระบวนการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ).....	11

บทที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้ง

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา (ส่วนราชการ) ตั้งอยู่บริเวณศาลากลางจังหวัดนครราชสีมา ถนนมหาดไทย ตำบลในเมือง อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัดนครราชสีมา 30000 โทรศัพท์ 044-242961 โทรสาร 044-245919



ภาพที่1-1 ภาพแผนที่แสดงที่ตั้ง สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา

1.2 ลักษณะงานที่ดำเนินการ

ภารกิจหลัก

สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน มีภารกิจเกี่ยวกับการกำหนดมาตรฐานแรงงาน การคุ้มครองแรงงานความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน การแรงงานสัมพันธ์ การแรงงานวิสาหกิจสัมพันธ์และการสวัสดิการแรงงาน โดยการพัฒนาแรงงานให้มีคุณภาพชีวิตที่ดี สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา มีหน้าที่ปฏิบัติการและประสานงานที่อยู่ในอำนาจหน้าที่ของกรมฯ ในเขตพื้นที่จังหวัด

อำนาจหน้าที่กรมฯ ประกอบด้วย

กำหนดและพัฒนามาตรฐานแรงงาน รวมทั้งการส่งเสริม กำกับ ดูแลให้การรับรองสถานประกอบการที่มีการบริหารจัดการตามมาตรฐานแรงงานที่สอดคล้องกับนโยบาย

มาตรฐานแรงงานสากล

- คุ้มครองดูแลแรงงานทั้งในระบบและนอกระบบ ให้ได้รับสิทธิประโยชน์ตามที่กฎหมายกำหนดและมีคุณภาพชีวิตที่ดี

- ดำเนินการตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองแรงงาน กฎหมายว่าด้วยแรงงานสัมพันธ์ กฎหมายว่าด้วยแรงงานรัฐวิสาหกิจสัมพันธ์ และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง

- ดำเนินการส่งเสริมและพัฒนาระบบความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

- ส่งเสริม พัฒนา และเผยแพร่ความรู้ ความเข้าใจด้านมาตรฐานแรงงาน คุ้มครองแรงงาน ความปลอดภัยในการทำงาน แรงงานสัมพันธ์ แรงงานรัฐวิสาหกิจสัมพันธ์ และสวัสดิการแรงงาน

- ส่งเสริม และดำเนินการให้มีการจัดสวัสดิการแรงงาน

- ดำเนินการป้องกันและแก้ไขปัญหาความขัดแย้ง ข้อพิพาทแรงงาน ความไม่สงบด้านแรงงาน

- พัฒนาระบบข้อมูลสารสนเทศด้านสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน จัดทำแผนงาน และประสานแผนปฏิบัติงานของกรมฯ ให้สอดคล้องกับนโยบาย และยุทธศาสตร์ด้านแรงงานของกระทรวง

- ปฏิบัติงานอื่นใดตามที่กฎหมายกำหนดให้เป็นอำนาจหน้าที่ของกรมฯ หรือตามที่กระทรวง หรือ คณะรัฐมนตรีมอบหมาย

- รายงานผลการปฏิบัติงานตามนโยบาย แผนงาน และโครงการต่อสำนักงานแรงงานจังหวัด

- ปฏิบัติงานร่วมกัน หรือสนับสนุนการปฏิบัติงานของหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง หรือที่ได้รับมอบหมาย

วิสัยทัศน์

เป็นองค์กรหลักมีอาชีพในการคุ้มครองแรงงาน

พัฒนาคุณภาพแรงงานอย่างเป็นมาตรฐาน

และสร้างสันติสุขในวงการแรงงานด้วยความเป็นธรรม

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่งที่ได้รับมอบหมาย

ผู้ช่วยพนักงานตรวจแรงงานและพนักงานตรวจความปลอดภัย

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

สนับสนุนงานในสำนักงาน

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

1. ว่าที่ร้อยตรีฤทธิเดช รามาศย์ (นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ)
2. นายยุทธภูมิ ผดุงสมัย (นักวิชาการแรงงานชำนาญการ)

1.6 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน

ระยะเวลาในการปฏิบัติงานสหกิจ ณ สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัด นครราชสีมา ตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2564 ถึง วันที่ 8 เมษายน 2565 รวมทั้งสิ้น 16 สัปดาห์

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ที่มาและความสำคัญของปัญหา

การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในสถานประกอบกิจการนั้น เมื่อเกิดขึ้นแล้วย่อมมีความสูญเสียที่ตามมาอย่างมากมาย ทั้งชีวิตและทรัพย์สิน ลูกจ้างได้รับบาดเจ็บเป็นจำนวนมาก ทำให้สูญเสียทรัพยากรที่สำคัญ อีกทั้งยังต้องมีการจัดเตรียมงบประมาณเพื่อรักษาและเยียวยาผู้ที่ได้รับอุบัติเหตุ ซึ่งในการเกิดอุบัติเหตุเหล่านั้นมาจากกิจการประเภทผลิตพลาสติก

อุตสาหกรรมผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) เป็นอุตสาหกรรมที่มีแรงงานอยู่เป็นจำนวนมาก และเป็นประเภทกิจการที่มีจำนวนการประสบอันตรายจากการทำงานสูงติดอันดับหนึ่งในสิบอันดับแรก นอกจากความประมาทของตัวลูกจ้างเองและการไม่ให้ความสำคัญด้านความปลอดภัยในการทำงานของนายจ้างแล้ว กระบวนการผลิตก็เป็นต้นเหตุที่สำคัญ จากสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เอื้อต่อการประสบอันตรายจากการทำงานด้วย จากข้อมูลทางสถิติของความปลอดภัยจังหวัดนครราชสีมา การประสบอันตรายของจังหวัดนครราชสีมา ประเภทกิจการผลิตพลาสติก พบว่าในปี 2564 ที่ผ่านมามีลูกจ้างประสบอันตรายจากการทำงานเป็นจำนวน 157 คน และมีความรุนแรงถึงขั้นหยุดงานเกิน 3 วัน มีสาเหตุมาจากวัตถุหรือสิ่งของตัด/บาด/ทิ่มแทง/หล่นทับ ซึ่งสาเหตุของการประสบอันตรายจากการทำงาน ความไม่รู้ถึงอันตรายในการที่ตนเองทำอยู่และไม่เข้าใจในเรื่องการค้นหาความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อจะนำมาใช้ในการปรับปรุงให้เกิดความปลอดภัย

ดังนั้น ผู้จัดทำโครงการจึงมีแนวคิดที่จะจัดทำการวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) และจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) เพื่อให้สถานประกอบกิจการสามารถดูแลลูกจ้าง ผู้ใช้แรงงานให้ทำงานได้อย่างปลอดภัย การประสบอันตรายจากการทำงาน การเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานในประเภทกิจการนี้ลดลง

2.2 วัตถุประสงค์

1. เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงานในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)
2. เพื่อเสนอแนะแนวทางการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

3. เพื่อจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานให้แก่สถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

2.3 ขอบเขตของการศึกษา

สถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ในจังหวัดนครราชสีมาแห่งหนึ่ง

2.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. นายจ้างนำข้อเสนอแนะแนวทางการปรับปรุงแก้ไขและการป้องกันอุบัติเหตุในการทำงานไปปรับใช้ในการปฏิบัติงานจริง

2. นายจ้างนำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานไปพัฒนาเพื่อปรับใช้ในสถานประกอบกิจการ

2.4 ระยะเวลาดำเนินงาน

ดำเนินการตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2565 ถึง วันที่ 31 มีนาคม 2565

2.6 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน PDCA

ขั้นตอนการวางแผน (Plan)

1. เสนอชื่อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา
2. ศึกษาหาข้อมูลเบื้องต้น/เอกสารที่เกี่ยวข้อง
3. เขียนแผนโครงการ/แผนดำเนินโครงการ
4. แบ่งหน้าที่รับผิดชอบ

ขั้นตอนดำเนินการ (Do)

5. เตรียมแบบประเมิน Job Safety Analysis (JSA)
6. ออกตรวจสถานประกอบกิจการโดยใช้เครื่องมือ Job Safety Analysis (JSA) เพื่อประเมินความเสี่ยง วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย
7. นำผลการประเมินความเสี่ยงมาวิเคราะห์เพื่อจัดหาข้อมูลความปลอดภัยในการทำงาน

8. จัดทำแบบสอบถามความพึงพอใจของสถานประกอบกิจการ

ขั้นสรุปผล (Check)

9. ติดตาม/ตรวจสอบ และสรุปผลแบบสอบถามความพึงพอใจ

10. ตรวจสอบความถูกต้องของรูปแบบโครงการและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
โดยพี่เลี้ยง

11. สรุปผลการดำเนินงาน


ขั้นประเมินผล (Act)


12. จัดทำรูปแบบโครงการและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 2-1 ตารางแผนการปฏิบัติงาน (ต่อ)

รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	เดือน															
		ธ.ค.		ม.ค.				ก.พ.				มี.ค.				เม.ย.	
		3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2
11. สรุปผลการดำเนินงาน	P																
	A																
ขั้นสรุปผล (A)																	
12. จัดทำรูปเล่มโครงการและคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน	P																
	A																

หมายเหตุ

 P หมายถึง Plan

 A หมายถึง Action

2.7 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

2.7.1 ข้อมูลการประสบอันตรายเนื่องจากการทำงาน จากกองความปลอดภัยจังหวัดนครราชสีมา

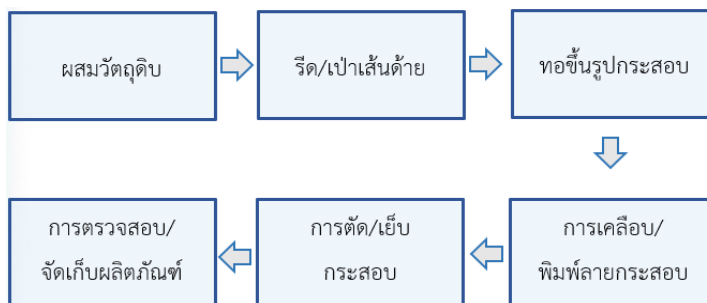
2.7.2 แบบตรวจและแบบฟอร์มการประเมินความเสี่ยงโดยใช้เครื่องมือ Job Safety Analysis (JSA)

2.7.3 คู่มือความปลอดภัยในการทำงานสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

2.7.4 แบบสอบถามความพึงพอใจสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

2.8 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติ

2.8.1 ออกตรวจสถานประกอบการกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) สํารวจเก็บข้อมูล





ภาพที่ 2-1 ภาพกระบวนการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)






กระบวนการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) เริ่มจากการขนย้ายวัตถุดิบไปยังพื้นที่ผสมเม็ดพลาสติกโดยใช้เครื่องผสมอัตโนมัติ เม็ดพลาสติกที่ผสมรวมกันแล้วจะถูกส่งมายังเครื่องผลิตเส้นด้าย หรือเครื่องเป่าด้าย เส้นด้ายที่ได้จะนำมาโยงเครื่องทอและจะทำการทักทอเส้นด้ายสลับกันเพื่อให้ได้ผลผลิตออกมาเป็นม้วนผ้ากระสอบ หากต้องการเคลือบหรือพิมพ์ลายจะนำไปเคลือบหรือพิมพ์ลายด้วยเครื่องจักร ผ้ากระสอบที่ผ่านการเคลือบและพิมพ์แล้วจะถูกนำเข้าสู่เครื่องตัดกระสอบ ส่วนผ้าที่ตัดเรียบร้อยแล้วจะถูกนำไปเย็บด้วยเครื่องจักรเย็บ ซึ่งจะได้ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและพร้อมที่จะถูกบรรจุผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่าย

ขั้นตอนการปฏิบัติงาน เพื่อค้นหาจุดเสี่ยง (walk through survey)



ตารางที่ 2-2 ตารางขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

รูปภาพ	ขั้นตอน	วิธีการทำงาน
	การขนส่งวัตถุดิบ	การขนย้ายวัตถุดิบ เริ่มจากคนขับรถโฟล์คลิฟท์ ขับไปรับวัตถุดิบจากพื้นที่จัดเก็บไปยังพื้นที่ผสมเม็ดพลาสติก
	การผสมเม็ดพลาสติก	ผสมทำโดยใช้เครื่องผสมอัตโนมัติ คือการนำวัตถุดิบมารวมกันและคลุกเคล้าส่วนผสมวัตถุดิบจนได้สภาพการผสมที่ต้องการ เมื่อผสมเสร็จเรียบร้อยแล้วเม็ดผสมจะถูกนำเข้าสู่ถังเก็บเพื่อรอการผลิตต่อไป

ตารางที่ 2-2 ตารางขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) (ต่อ)

รูปภาพ	ขั้นตอน	วิธีการทำงาน
	การผลิตเส้นด้าย	เริ่มจากการนำเม็ดพลาสติกที่ผสมรวมกันแล้ว มาเข้าเครื่องผลิตเส้นด้าย หรือ เครื่องเป่าด้าย โดยเม็ดพลาสติกที่ผสมจะถูกหลอมละลายด้วยความร้อน และถูกรีดออกมาเป็นแผ่นฟิล์มบางๆ และผ่านน้ำเพื่อลดอุณหภูมิเพื่อให้ฟิล์มคงรูปหลังจากนั้นแผ่นฟิล์มพลาสติกจะถูกตัดออกมาเป็นเส้นด้ายหลายๆ เส้นเล็กตามขนาดที่ต้องการ
	การกรอเส้นด้าย	เส้นด้ายที่ผ่านกระบวนการผลิตแล้วจะนำเข้าเครื่องกรอเส้นด้าย โดยกรอเก็บเข้าแกนเหล็กจนได้ขนาดที่ต้องการ เพื่อนำไปใช้ในแผนกทอต่อไป
	การทอกลม	เส้นด้ายที่ได้จากการกรอ จะถูกจัดวางไว้ที่คิวปักหลอดด้ายส่วนด้ายจะถูกนำเข้ากระสวยภายในเครื่องทอ จากนั้นเครื่องทอจะทำการทักทอเส้นด้ายสลับกัน เพื่อให้ได้ผลผลิตออกมาเป็นม้วนผ้ากระสอบ ซึ่งจะถูกรอเก็บเข้าม้วนผ้า หากเส้นยืนหรือเส้นพุ่งหมดเซ็นเซอร์ที่เครื่องจะหยุดการทำงานทันที
	การเคลือบ	เป็นการนำผืนผ้าที่ผ่านการทอแล้วมาเคลือบด้วยเครื่องเคลือบ หากต้องการกระสอบพลาสติกสานชนิดเคลือบ เพื่อกันความชื้นและฝุ่นละอองไม่ให้แทรกซึมผ่านผืนกระสอบได้
	การพิมพ์	หากต้องการพิมพ์ลาย เครื่องหมายการค้า โลโก้ และอักษรคำอธิบาย จะนำผืนผ้าเข้ากระบวนการพิมพ์ด้วยเครื่องพิมพ์ลาย จากนั้นกระสอบที่ผ่านการพิมพ์เรียบร้อยแล้วจะเข้าสู่กระบวนการในการตัดเย็บต่อไป

ตารางที่ 2-2 ตารางขั้นตอนการปฏิบัติงานการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) (ต่อ)

รูปภาพ	ขั้นตอน	วิธีการทำงาน
	การตัดเย็บ	ม้วนผ้ากระสอบจะถูกนำเข้าสู่เครื่องตัดตามความยาวของกระสอบที่ต้องการ ซึ่งกระสอบที่ถูกตัดเรียบร้อยแล้ว จะถูกนำไปยังพื้นที่จักรเย็บเพื่อจักรเย็บ ได้เป็นผลิตภัณฑ์ออกมา
	การบรรจุหีบห่อ	เป็นขั้นตอนสุดท้ายของการผลิตกระสอบ ซึ่งกระสอบทุกใบจะถูกตรวจคุณภาพก่อนทำการบรรจุเพื่อส่งลูกค้า จากนั้นจะทำการบรรจุและนำไปเก็บไว้ในพื้นที่จัดเก็บ

2.8.2 ประเมินความเสี่ยงโดยการการออกตรวจสอบสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) โดยการใช้เครื่องมือการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

จากกระบวนการผลิตทำให้สามารถประเมินอันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้ในแต่ละขั้นตอนการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ทำให้สามารถบริหารจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ได้ จากตารางข้างล่างเป็นตารางแสดงการวิเคราะห์อันตรายจากกระบวนการผลิตการวิเคราะห์งานความปลอดภัยมีจุดประสงค์เพื่อชี้บ่งอันตรายจากการทำงานในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ที่เกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนแล้วหาทางแก้ไขโดยการปรับปรุงวิธีการทำงานให้ถูกต้อง

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
ขั้นตอนการขนย้ายวัสดุดิบ	- รถโฟล์คลิฟท์ซากรุดอาจทำให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุขณะขับรถโฟล์คลิฟท์	- ผู้ขับซึ่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับซึ่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับซึ่รถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> - ขณะขนย้ายวัตถุไปเก็บยังพื้นที่จัดเก็บด้วยรถโฟล์คลิฟท์ อาจเฉี่ยวชนผนังหรือพนักงาน - รถโฟล์คลิฟท์เกิดพลิกคว่ำขณะเคลื่อนย้ายวัตถุ เนื่องจากพื้นถนนขรุขระ - เกิดการเฉี่ยวชนพนักงานที่กำลังทำงานอยู่ เนื่องจากไม่มีการกำหนดเส้นทางเดินรถโฟล์คลิฟท์ - ขณะยกวัตถุ กระทบวัตถุที่อาจหล่นทับพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - จัดให้มีการติดตั้งกระจกนูน/วัสดุอื่นไว้ที่บริเวณทางแยก/ทางโค้งที่มองไม่เห็นเส้นทางข้างหน้า - ต้องมีการตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คลิฟท์ก่อนทุกครั้ง - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงาน เกี่ยวกับวิธีการขับรถโฟล์คลิฟท์ที่ปลอดภัย - จัดให้มีกิจกรรม morning talk ทุกเช้าก่อนเข้าปฏิบัติงานเป็นเวลา 5-10 นาที - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้
ขั้นตอนการผสมเม็ดพลาสติก	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องผสมเกิดการชำรุด ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บขณะทำงาน - อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องผสม ขณะทำการผสม เกิดไฟรั่วไหลดูดพนักงาน - การยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
		<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,หมวกคลุมผม
ขั้นตอนการผลิตเส้นด้าย	<ul style="list-style-type: none"> - เครื่องหลอมเกิดการชำรุด ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บขณะทำงาน - อันตรายจากความร้อนขณะทำงานทำให้พนักงานเป็นลมหน้ามืดขณะทำงาน - อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องหลอม ขณะทำการหลอมละลายอาจเกิดไฟรั่วไหลดูตพนักงาน - ขณะทำงานพนักงานอาจเกิดการลื่นหรือหกล้ม - การยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้งระบบระบายแบบอากาศทั่วไปหรือพัดลมระบายอากาศภายในอาคาร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,ถุงมือป้องกันความร้อน,หมวกคลุมผม
ขั้นตอนการกรอเส้นด้าย	<ul style="list-style-type: none"> - อันตรายจากเสียงดังขณะทำงานพนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน - แขนเหล็กตกหล่นทับเท้าหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และตรวจสอบเครื่องกรอเส้นด้ายก่อนเริ่มงานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> - ขณะพนักงานจับหรือดึงเส้นด้ายอาจบาดเจ็บมือพนักงาน - อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจดึงมือหรืออวัยวะบางส่วนของพนักงาน - การยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, Ear plugs, ถุงมือ
ขั้นตอนการทอกลม	<ul style="list-style-type: none"> - อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องทอ ขณะทำการทออาจเกิดไฟรั่วไหลจุดพนักงาน - อันตรายจากเสียงดังขณะทำงานพนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน - ขณะเครื่องจักรกำลังทอผ้า ลูกกลิ้งด้านบนของเครื่องทอผ้าอาจหล่นทับใส่ศีรษะพนักงาน - ขณะทำงานพนักงานอาจเกิดการลื่นหรือหกล้ม - ขณะยก/กลิ้งม้วนผ้าออกจากจุดมอเตอร์ ม้วนผ้าอาจทับเท้าพนักงาน - ขณะนำม้วนผ้าไปเก็บไว้ยังสโตร์ ม้วนผ้า รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนสิ่งของหรือพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้งสายเบลท์กันลูกกลิ้งหล่น - มีการติดตั้งสายดิน - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และสอบเครื่องทอ ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงานก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> - การยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,หมวกนิรภัย, Ear plugs
ขั้นตอนการเคลื่อน	<ul style="list-style-type: none"> - ขณะขนม้วนผ้าด้วยรถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนแผนกงานเคลื่อน - ขณะเคลื่อน พนักงานมีการสัมผัสและสูดดมรับสารเคมี - อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจดึงมือหรืออวัยวะบางส่วน - อันตรายจากกระแสไฟฟ้าอาจเกิดไฟช็อตพนักงานขณะคุมการเคลื่อน - การยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของเครื่องจักร - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานเคลื่อน - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าอยู่เป็นประจำ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
		<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าบูท,ถุงมือป้องกันสารเคมี,หมวกคลุมผม,หน้ากากป้องกันสารเคมี
ขั้นตอนการพิมพ์	<ul style="list-style-type: none"> - ขณะขนม้วนผ้าด้วยรถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนแผนกงานพิมพ์ - ขณะยกถังสีอาจหล่นทับเท้าพนักงาน - ขณะผสมสีลงรางสีพนักงานสัมผัสและการสูดดมรับสารเคมี - อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจดึงมือหรืออวัยวะบางส่วนของพนักงาน - อันตรายจากกระแสไฟฟ้าอาจเกิดไฟช็อตพนักงานขณะคุมการพิมพ์ - การยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานพิมพ์ - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าอยู่เป็นประจำ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,ถุงมือป้องกันสารเคมี,หมวกคลุมผม,หน้ากากป้องกันสารเคมี

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
ขั้นตอนการตัดเย็บ	<ul style="list-style-type: none"> - อันตรายจากไฟฟ้าช็อตขณะเย็บชิ้นงาน - อันตรายจากแสงสว่างที่ไม่เพียงพอ - อันตรายจากจุดจางนพ้ผ้า กระสอบอาจทับ/หนีบมือพนักงาน - ขณะเย็บชิ้นงานเข็มเย็บทิ่มเข้ามือพนักงานได้รับบาดเจ็บ - ขณะนั่งเย็บงานอันตรายจากความเมื่อยล้าจากท่าทางในการทำงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุด - จัดให้มีการความเข้มของแสงสว่างไม่ต่ำกว่ามาตรฐาน - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และสอบเครื่องจักรเย็บก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงานก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือป้องกันการกระแทก
ขั้นตอนการบรรจุและจัดเก็บ	<ul style="list-style-type: none"> - การเมื่อยล้าของกล้ามเนื้อจากท่าทางในการทำงาน - ขณะขนสินค้าด้วยรถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนพนักงาน - ขณะยกสินค้าเพื่อจัดเก็บอาจหล่นทับพนักงานจัดเรียงสินค้า 	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์

ตารางที่ 2-3 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	แนวทางการป้องกัน
		<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งกระจกุน/วัสดุอื่นไว้ที่บริเวณทางแยก/ทางโค้งที่มองไม่เห็นเส้นทางข้างหน้า - ตรวจสอบสภาพรถโฟล์คลิฟท์ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - ตรวจสอบเช็คการจัดเรียง เลทอย่างสม่ำเสมอ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,หมวกนิรภัย

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การขนย้ายวัตถุติบ			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. ขับรถโฟล์คลิฟท์จากที่จอดรดยกไปยังพื้นที่เพื่อเคลื่อนย้ายกระสอบวัตถุติบ	1.1 รถโฟล์คลิฟท์ชำรุดอาจทำให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุขณะขับรถโฟล์คลิฟท์ 1.2 ขับรถโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็ว	- ต้องมีการตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คลิฟท์ก่อนทุกครั้ง - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คลิฟท์ก่อนทุกครั้ง 2. ตรวจสอบวัดปริมาณแอลกอฮอล์พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์
2. บรรทุกกระสอบวัตถุติบบนรถโฟล์คลิฟท์	2.1 รถโฟล์คลิฟท์เกิดพลิกคว่ำขณะเคลื่อนย้ายวัตถุติบ เนื่องจากพื้นถนนขรุขระ 2.2 ขณะยกวัตถุติบ กระสอบวัตถุติบอาจหล่นทับพนักงาน 2.3 รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนผนังหรือพนักงาน	- จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - จัดให้มีการติดตั้งกระจกมอง/วัสดุอื่นไว้ที่บริเวณทางแยก/ทางโค้งที่มองไม่เห็นเส้นทางข้างหน้า	3. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้ขณะทำงาน ขณะทำงาน 4. ขับรถโฟล์คลิฟท์จากที่จอดรดยกไปยังพื้นที่เพื่อเคลื่อนย้ายกระสอบวัตถุติบ

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
3. เคลื่อนย้ายกระสอบ วัตถุติดด้วยรอกโพลี คลิฟท์ไปยังพื้นที่ จัดเก็บ	3.1 ขับรอกโพลีคลิฟท์ด้วยความเร็ว 3.2 เกิดการเฉี่ยวชนพนักงานที่กำลัง ทำงานอยู่ เนื่องจากไม่มีการกำหนด เส้นทางการเดินรอกโพลีคลิฟท์ 3.3 ขณะยกวัตถุติด กระสอบวัตถุติด อาจหล่นทับพนักงาน	- ผู้ขับชั้รอกโพลีคลิฟท์ต้องขับชั้ตามข้อบังคับและ มีการกำหนดความเร็วในการขับชั้รอกโพลีคลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรอกโพลีคลิฟท์ อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณ เตือนขณะที่ขับรอกโพลีคลิฟท์ - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงาน เกี่ยวกับวิธีการขับรอกโพลีคลิฟท์ที่ปลอดภัย	5. บรรทุกกระสอบวัตถุติดบนพาเลท บรรทุกตามพิกัดที่กำหนด 6. เคลื่อนย้ายกระสอบวัตถุติดด้วยรอก โพลีคลิฟท์ในเส้นทางเดินรอกไปยังพื้นที่ จัดเก็บ 7. ขับรอกโพลีคลิฟท์มาเก็บในพื้นที่จอด หลังทำงานเสร็จ 8. วางที่กั้นหรือที่ดันล้อรอกโพลีคลิฟท์
4. ขับรอกโพลีคลิฟท์มา เก็บในพื้นที่จอด	4.1 เกิดการเฉี่ยวชนพนักงานที่กำลัง ทำงานอยู่ เนื่องจากไม่มีการกำหนด 4.2 รอกโพลีคลิฟท์เลื่อนไหลไปชน พนักงานบริเวณใกล้เคียง	- มีการกำหนดเส้นทางการเดินรอกโพลีคลิฟท์ อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณ เตือนขณะที่ขับรอกโพลีคลิฟท์ - ทำที่กั้นหรือที่ดันล้อรอกโพลีคลิฟท์	9. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ ทำงานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การผสมเม็ดพลาสติก			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. ขับรถโฟล์คคลิฟท์เคลื่อนย้ายกระสอบวัสดุดิบไปยังพื้นที่ผสม	1.1 รถโฟล์คคลิฟท์ชำรุดอาจทำให้พนักงานเกิดอุบัติเหตุขณะขับรถโฟล์คคลิฟท์ 1.2 ขับรถโฟล์คคลิฟท์ด้วยความเร็ว 1.3 ขณะยกวัสดุดิบ กระสอบวัสดุดิบอาจหล่นทับพนักงาน 1.4 รถโฟล์คคลิฟท์อาจเฉี่ยวชนผนังหรือพนักงาน	- ต้องมีการตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คคลิฟท์ก่อนทุกครั้ง - ผู้ขับขี่รถโฟล์คคลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คคลิฟท์ - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คคลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คคลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการขับรถโฟล์คคลิฟท์ที่ปลอดภัย	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คคลิฟท์ก่อนทุกครั้ง 2. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน 3. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, ถุงมือ ขณะทำงาน 4. ขับรถโฟล์คคลิฟท์เคลื่อนย้ายกระสอบวัสดุดิบในเส้นทางเดินรถไปยังพื้นที่ผสม

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
2. พนักงานยกถุงบรรจุวัตถุติดออกจากแพ็ค กระสอบวัตถุติดมาใส่เครื่องผสม	2.1 เครื่องผสมเกิดการชำรุด ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บขณะทำงาน 2.2 อันตรายจากการลื่น ขณะผสมเม็ดพลาสติก 2.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม	5. พนักงานยกถุงบรรจุวัตถุติดออกจากแพ็คกระสอบวัตถุติดมาใส่เครื่องผสม ด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์ 6. เปิดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน และควบคุมเครื่องผสม หลังทำงานเสร็จ 7. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง
3. ควบคุมเครื่องผสม	3.1 อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องผสม ขณะทำการผสม เกิดไฟรั่วไหลดูดพนักงาน 3.2 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- มีการติดตั้งสายดิน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม	8. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 9. ปิดสวิทช์เครื่องผสมหลังการใช้งานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การผลิตเส้นด้าย			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. เปิดสวิทช์หรือควบคุมเครื่องหลอม	<p>1.1 เครื่องผสมเกิดการชำรุด ทำให้พนักงานได้รับบาดเจ็บขณะทำงาน</p> <p>1.2 อันตรายจากความร้อนขณะทำงานทำให้พนักงานเป็นลม หน้ามืดขณะทำงาน</p> <p>1.3 อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องหลอม ขณะทำการหลอมละลายอาจเกิดไฟรั่วไหลดูดพนักงาน</p> <p>1.4 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน</p>	<p>- ติดตั้งระบบระบายแบบอากาศทั่วไปหรือพัดลมระบายอากาศภายในอาคาร</p> <p>- มีการติดตั้งสายดิน</p> <p>- ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง</p> <p>- จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน</p> <p>- จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง</p> <p>- จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้,หมวกคลุมผม,ถุงมือป้องกันความร้อน</p>	<p>ก่อนทำงาน</p> <p>1. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน</p> <p>2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้,ถุงมือป้องกันความร้อน</p> <p>ขณะทำงาน</p> <p>3. เปิดสวิทช์ให้เครื่องทำงาน และควบคุมเครื่องหลอม</p> <p>4. ดูน้หล่อเย็นว่าไหลไหม ไหลเพียงพอด้วยท่าทางที่ถูกวิธีตามหลักท่าทางการยกศาสตร์</p>

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
2. ตู้น้ำล่อเย็นว่าไหลไหม ไหลเพียงพอหรือเปล่า	2.2 อันตรายจากความร้อนขณะทำงานทำให้พนักงานเป็นลม หน้ามืด ขณะทำงาน 2.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือป้องกันความร้อน	5. ปรับเครื่องรีด/เป่าเส้นด้ายที่หน้าจอเปิดลูกกลิ้งและตั้งลูกกลิ้งพร้อมเดิน 6. รีดออกมาเป็นแผ่นบางๆผ่านน้ำเย็นเพื่อลดอุณหภูมิ พลาสติกจะถูกตัดออกมาเป็นเส้นด้ายหลายๆ เส้น หลังทำงานเสร็จ 7. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่
3. ปรับเครื่องรีด/เป่าเส้นด้ายที่หน้าจอ เปิดลูกกลิ้งและตั้งลูกกลิ้งพร้อมเดิน	3.1 อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่อง ขณะเดินเครื่อง เกิดไฟรั่วไหล ดูพนักงาน 3.2 อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจดึงมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 3.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ	ทำงานทุกครั้ง 8. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 9. ปิดสวิทช์ไฟฟ้าหรือเครื่องจักรหลังการใช้งานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
<p>4. รีดออกมาเป็นแผ่น บางๆผ่านน้ำเย็นเพื่อ ลดอุณหภูมิ พลาสติก จะถูกตัดออกมาเป็น เส้นด้ายหลายๆ เส้น</p>	<p>4.1 อันตรายจากการลื่น 4.2 อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจ ดึงมือหรืออวัยวะบางส่วนของพนักงาน 4.3 อันตรายจากระบบไฟฟ้า เกิดไฟ รั่วไหลดูดพนักงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของ เครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรือ อุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ 	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การกรอเส้นด้าย			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. ดึงเส้นด้ายกรอเข้า แกนเหล็ก	1.1 อันตรายจากเสียงดังขณะทำงาน พนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน 1.2 อันตรายจากลูกกลิ้งเครื่องจักรอาจ ดึงมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 1.3 ขณะพนักงานจับหรือดึงเส้นด้าย อาจบาดเจ็บมือพนักงาน 1.4 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์ หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของ เครื่องจักร - ตรวจสอบแกนเหล็กก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ ป้องกันการบาด, Ear plugs	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และแกนเหล็กกรอ เส้นด้ายให้มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้ง ก่อนเริ่มงาน 2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วน บุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม , ถุงมือป้องกันการบาด, Ear plugs ขณะทำงาน 3. ดึงเส้นด้ายกรอเข้าแกนเหล็ก ด้วย ท่าทางที่ถูกต้องวิธีตามหลักท่าทางการยกศาสตร์ 4. ตรวจสอบเส้นด้ายในแกนเหล็ก 5. ถอดหลอดเส้นด้ายตามหลักการยกศาสตร์

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
2. ตรวจสอบเส้นด้าย ในแกนเหล็ก	2.1 อันตรายจากเสียงดังขณะทำงาน พนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน 2.2 แกนเหล็กตกหล่นทับเท้าหรือ อวัยวะบางส่วน of พนักงาน 2.3 ขณะพนักงานจับหรือดึงเส้นด้าย อาจบาดเจ็บมือพนักงาน 2.4 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์ หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- ตรวจสอบแกนเหล็กก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ ป้องกันการบาดเจ็บ, Ear plugs	หลังทำงานเสร็จ 6. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ ทำงานทุกครั้ง 7. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ใน การทำงานให้เรียบร้อย 8. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้ เรียบร้อย
3. ถอดหลอดเส้นด้าย	3.1 อันตรายจากเสียงดังขณะทำงาน พนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน 3.2 แกนเหล็กตกหล่นทับเท้าหรือ อวัยวะบางส่วน of พนักงาน 3.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์ หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- ตรวจสอบแกนเหล็กก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงาน ประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ ป้องกันการบาดเจ็บ, Ear plugs	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การทอกลม			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. ชนหลุดเส้นด้ายใส่ในกระสอบสวยเครื่องทอวางบนชั้นวางหลอดเส้นด้าย	1.1 อันตรายจากเสียงดังขณะทำงาน พนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน 1.2 ขณะทำงานพนักงานอาจเกิดการลื่นหรือหกล้ม 1.3 หลอดเส้นด้ายตกหล่นทับเท้าหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 1.4 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- ตรวจสอบกระสอบสวยเครื่องทอก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ, Ear plugs	ก่อนทำงาน 1. ตรวจเช็คอุปกรณ์และเครื่องทอให้มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน 2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, หมวกคลุม, ถุงมือ, Ear plugs ขณะทำงาน 3. ชนหลุดเส้นด้ายใส่ในกระสอบสวยเครื่องทอ วางบนชั้นวางหลอดเส้นด้ายตามหลักการยศาสตร์
2. พนักงานควบคุมเครื่องทอด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์	2.1 อันตรายจากเสียงดังขณะทำงาน พนักงานอาจหูตึงหรือสูญเสียการได้ยิน	- ติดตั้งสายเบลดกั้นลูกกลิ้งหล่น - ตรวจสอบเครื่องทอก่อนเริ่มงานทุกครั้ง	4. เปิดสวิทช์เครื่องทอ และควบคุมเครื่องทอด้วยระบบอิเล็กทรอนิกส์

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
	<p>2.2 อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่องทอ ขณะทำการทออาจเกิดไฟรั่วไหลจุดพนักงาน</p> <p>2.3 ขณะเครื่องจักรกำลังทอผ้า ลูกกลิ้งด้านบนของเครื่องทอผ้าอาจหล่นทับใส่ศีรษะพนักงาน</p> <p>2.4 ขณะทำงานพนักงานอาจเกิดการลื่นหรือหกล้ม</p> <p>2.5 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ, Ear plugs 	<p>5. ยก/กลิ้งม้วนผ้าออกจากจุดมอเตอร์ม้วน ด้วยท่าทางการยกต้องถูกต้องวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์</p> <p>6. ขับรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบในเส้นทางเดินรถ</p> <p>หลังทำงานเสร็จ</p> <p>7. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง</p> <p>8. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย</p>
<p>3. ยก/กลิ้งม้วนผ้าออกจากจุดมอเตอร์ม้วน</p>	<p>3.1 ขณะยก/กลิ้งม้วนผ้าออกจากจุดมอเตอร์ ม้วนผ้าอาจทับเท้าพนักงาน</p> <p>3.2 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน</p>	<ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบจุดมอเตอร์ก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง 	<p>9. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย</p> <p>10. ปิดสวิทช์ไฟฟ้าหรือเครื่องทอหลังการใช้งานทุกครั้ง</p>

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
		<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ- จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือป้องกันการบาด, Ear plugs 	
<p>4. ขับรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบ</p>	<p>4.1 ขณะเคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบ รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนสิ่งของหรือพนักงาน</p> <p>4.2 ขณะยกม้วนผ้า กระสอบ อาจหล่นทับพนักงาน</p> <p>4.3 ขับรถโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็ว</p>	<ul style="list-style-type: none"> - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับ และมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการขับรถโฟล์คลิฟท์ที่ปลอดภัย 	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การเคลื่อน			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. นำม้วนผ้ากระสอบใส่เครื่องเคลื่อน	1.1 ม้วนผ้ากระสอบหล่นทับเท้าพนักงาน 1.2 จุดต่อม้วนผ้ากระสอบหนีมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 1.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - ตรวจสอบจุดต่อม้วนผ้ากระสอบก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าบูท, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และเครื่องเคลื่อนให้ มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน 2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, หมวกคลุม, หน้ากากป้องกันสารเคมี, ถุงมือ, แว่นตานิรภัย ขณะทำงาน 3. นำม้วนผ้ากระสอบใส่เครื่องเคลื่อนด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยกศาสตร์

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
2. เทน้ายาซิลิโคนผ้าเคลือบ	2.1 พนักงานมีการสัมผัสและสูดดมรับสารเคมี 2.2 ถึงบรรจุหล่นทับเท้าพนักงาน 2.3 พนักงานเป็นลมหรือหมดสติเนื่องจากสูดดมกลิ่นสารเคลือบเป็นเวลานาน 2.4 พนักงานเกิดโรคจากการทำงาน	- ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานพิมพ์ - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี, แว่นตานิรภัย	4. เทน้ายาซิลิโคนผ้าเคลือบ ด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์ 5. เปิดสวิทซ์ให้เครื่องเคลือบทำงาน 6. ขับรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบในเส้นทางเดินรถ หลังทำงานเสร็จ 7. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง 8. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 9. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 10. ปิดสวิทซ์ไฟฟ้าหรือเครื่องเคลือบหลังการใช้งานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
3. พนักงานควบคุมเครื่องเคลือบ	3.1 อันตรายจากกระแสไฟฟ้าอาจเกิดไฟช็อตพนักงานขณะคุมการเคลือบ 3.2 อันตรายจากลูกกลิ้งหนีบมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 3.4 พนักงานมีการสัมผัสและสูดดมรับสารเคมี 3.5 พนักงานเป็นลมหรือหมดสติเนื่องจากสูดดมกลิ่นสารเคลือบเป็นเวลานาน 3.6 พนักงานเกิดโรคจากการทำงาน 3.7 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องเคลือบก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานพิมพ์ - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าบูท, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี, แว่นตานิรภัย	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
4. ขับรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายม้วนผ้ากระสอบ	4.1 ขณะเคลื่อนย้ายม้วนผ้ากระสอบ รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนสิ่งของหรือพนักงาน 4.2 ขณะยกม้วนผ้ากระสอบ อาจหล่นทับพนักงาน 4.3 ขับรถโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็ว	<ul style="list-style-type: none"> - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับ และมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการขับรถโฟล์คลิฟท์ที่ปลอดภัย 	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การพิมพ์			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. นำม้วนผ้ากระสอบใส่เครื่องพิมพ์สี	1.1 ม้วนผ้ากระสอบหล่นทับเท้าพนักงาน 1.2 จุดต่อม้วนผ้ากระสอบหนีมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 1.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดอันตรายของเครื่องจักร - ตรวจสอบจุดต่อม้วนผ้ากระสอบก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าบูท, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และเครื่องพิมพ์สีให้ มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน 2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, หมวกคลุม, ถุงมือ, หน้ากากป้องกันสารเคมี, แว่นตานิรภัย ขณะทำงาน 3. นำม้วนผ้ากระสอบใส่เครื่องพิมพ์สีด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยกศาสตร์
2. ยกถังบรรจุสีมาเทใส่รางสี	2.1 พนักงานมีการสัมผัสและสูดดมรับสารเคมี	- ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานพิมพ์	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
	2.2 ถึงบรรจูล้นทับเท้าพนักงาน 2.3 พนักงานเป็นลมหรือหมดสติ เนื่องจากสูดดมกลิ่นสีเป็นเวลานาน 2.4 พนักงานเกิดโรคจากการทำงาน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้แจงการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี, แว่นตานิรภัย 	4. ยกถังบรรจุสีมาเทใส่รางสี ด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์ 5. เปิดสวิทช์ให้เครื่องพิมพ์สีให้ทำงาน 6. ขับรถโพล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบในเส้นทางเดินรถ หลังทำงานเสร็จ 7. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง
3. พนักงานควบคุมเครื่องพิมพ์สี	3.1 อันตรายจากกระแสไฟฟ้าอาจเกิดไฟช็อตพนักงานขณะคุมการพิมพ์สี 3.2 อันตรายจากลูกกลิ้งหนีบมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 3.3 พนักงานมีการสัมผัสและสูดดมรับสารเคมี	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์จูดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องพิมพ์สีก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - ตรวจสอบสภาพอากาศบริเวณปฏิบัติงานพิมพ์ - จัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ก่อนทำงานประจำปี และลาออกจากงาน 	8. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 9. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 10. ปิดสวิทช์ไฟฟ้าหรือเครื่องเคลือบหลังการใช้งานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
	3.4 พนักงานเป็นลมหรือหมดสติ เนื่องจากสูดดมกลิ่นสีเป็นเวลานาน 3.5 พนักงานเกิดโรคจากการทำงาน 3.6 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์ หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าบูท, ถุงมือป้องกันสารเคมี, หมวกคลุมผม, หน้ากากป้องกันสารเคมี, แว่นตานิรภัย 	
4. ขับรถโฟล์คลิฟท์ เคลื่อนย้ายม้วนผ้า กระสอบ	4.1 ขณะเคลื่อนย้ายม้วนผ้ากระสอบ รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนสิ่งของหรือ พนักงาน 4.2 ขณะยกม้วนผ้ากระสอบ อาจหล่น ทับพนักงาน 4.3 ขับรถโฟล์คลิฟท์ด้วยความเร็ว	<ul style="list-style-type: none"> - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์ อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณ เตือนขณะที่ขับรถโฟล์คลิฟท์ - ผู้ขับขี่รถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับ และมีการกำหนดความเร็วในการขับขี่รถโฟล์ คลิฟท์ - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงาน เกี่ยวกับวิธีการขับรถโฟล์คลิฟท์ที่ปลอดภัย 	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การตัดเย็บ			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. นำม้วนผ้ากระสอบวางลงในช่องสไลด์เพื่อตัด	1.1 ม้วนผ้ากระสอบหล่นทับเท้าพนักงาน 1.2 จุดต่อม้วนผ้ากระสอบหนีมือหรืออวัยวะบางส่วน of พนักงาน 1.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยกศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	- ตรวจสอบจุดต่อม้วนผ้ากระสอบก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้แจงการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบเช็คอุปกรณ์และเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานทุกครั้งก่อนเริ่มงาน 2. ตรวจสอบหลอดไฟให้พร้อมใช้งาน 3. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ
2. พนักงานทำการควบคุมเครื่องตัด	2.1 อันตรายจากกระแสไฟฟ้าอาจเกิดไฟช็อตพนักงานขณะคุมการพิมพ์สี 2.2 ขณะทำการตั้งเครื่องตัดไปมีอาจบาดมือพนักงาน 2.3 ขณะทำงานพนักงานอาจเกิดการลื่นหรือหกล้ม	- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์ดจุดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรืออุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ	ขณะทำงาน 4. นำม้วนผ้ากระสอบวางลงในช่องสไลด์เพื่อตัด ด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยกศาสตร์ 5. เปิดสวิทซ์ให้เครื่องตัดให้ทำงาน

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
	2.4 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ ป้องกันความร้อน 	6. รับกระสอบที่ตัดแล้วจากเครื่องตัด 7. เย็บกระสอบด้วยเครื่องจักรเย็บ ตามหลักท่าทางการยศาสตร์ หลังทำงานเสร็จ 9. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ทำงานทุกครั้ง
3. พนักงานรับกระสอบที่ตัดแล้วจากเครื่องตัด	3.1 อันตรายจากระบบไฟฟ้าของเครื่อง ขณะเดินเครื่อง เกิดไฟรั่วไหล ดูดพนักงาน 3.2 อันตรายจากจุดงานพับผ้า กระสอบอาจทับ/หนีบมือพนักงาน 3.3 เกิดการเมื่อยล้าจากการยศาสตร์หรือท่าทางในการทำงานของพนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีการติดตั้งเซฟการจุดอันตรายของเครื่องจักร - มีการติดตั้งสายดิน - ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มงานทุกครั้ง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ 	10. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 11. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้เรียบร้อย 12. ปิดสวิทช์ไฟฟ้าหรือเครื่องจักรหลังการใช้งานทุกครั้ง

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
<p>4. พนักงานเย็บ กระสอบด้วย เครื่องจักรเย็บ</p>	<p>4.1 เครื่องจักรชำรุด ทำให้พนักงาน ได้รับบาดเจ็บ</p> <p>4.2 อันตรายจากไฟฟ้าช็อตขณะเย็บ ชิ้นงาน</p> <p>4.3 อันตรายจากแสงสว่างที่ไม่ เพียงพอ</p> <p>4.4 ขณะเย็บชิ้นงานเข็มเย็บทิ่มเข้ามือ พนักงานได้รับบาดเจ็บ</p> <p>4.5 ขณะนั่งเย็บงานอันตรายจากความ เมื่อยล้าจากท่าทางในการทำงาน</p>	<p>- จัดให้มีการติดตั้งเซฟการ์จุดอันตรายของ เครื่องจักร</p> <p>- จัดให้มีการความเข้มของแสงสว่างไม่ต่ำกว่า มาตรฐาน</p> <p>- มีการติดตั้งสายดิน</p> <p>- ตรวจสอบเครื่องก่อนเริ่มงานทุกครั้ง</p> <p>- จัดให้มีการตรวจสอบสภาพของสายไฟหรือ อุปกรณ์ไฟฟ้าเป็นประจำ</p> <p>- จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้ พนักงาน</p> <p>- จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง</p> <p>- จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อ ทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง</p> <p>- จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ</p>	

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)			
ลักษณะงาน : การบรรจุและจัดเก็บ			วันที่ : 18 กุมภาพันธ์ 2565
ผู้วิเคราะห์งาน : นักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			แผนก :
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
1. พนักงานพับกระสอบ	1.1 พนักงานเกิดการเมื่อยล้าจากการทำงาน 1.2 กระสอบอาจบาดมือพนักงาน	- จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ	ก่อนทำงาน 1. ตรวจสอบสภาพของรถโฟล์คลิฟท์ ก่อนทุกครั้ง 2. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ ขณะทำงาน
2. พนักงานบรรจุเป็นแพ็คกระสอบ	2.1 พนักงานเกิดการเมื่อยล้าจากการทำงาน 2.2 เชือกอาจบาดมือพนักงาน	- จัดช่วงเวลาพักเบรกย่อยให้กับพนักงานเมื่อทำงานติดต่อกันเกิน 2 ชั่วโมง - จัดอบรมการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยให้พนักงาน - จัดให้มีป้ายชี้บ่งการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง - จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล ได้แก่ รองเท้าเซฟตี้, หมวกคลุมผม, ถุงมือ	3. พับกระสอบ ด้วยท่าทางการยกต้องถูกวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์ 4. บรรจุเป็นแพ็คกระสอบ ด้วยท่าทางที่ถูกวิธีตามหลักท่าทางการยศาสตร์

ตารางที่ 2-4 ตารางมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) (ต่อ)

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่อาจเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน/ควบคุม	มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย
3. ขับรถโฟล์คลิฟท์ เคลื่อนย้ายแพ็ค กระสอบไปยังพื้นที่ จัดเก็บ	3.1 ขับรถด้วยความเร็ว 3.2 ขณะยกแพ็คกระสอบ อาจหล่น ทับพนักงาน 3.3 รถโฟล์คลิฟท์อาจเฉี่ยวชนผนังหรือ พนักงาน	<ul style="list-style-type: none"> - ผู้ขับขีรถโฟล์คลิฟท์ต้องขับขี่ตามข้อบังคับและมีการกำหนดความเร็วในการขับขีรถโฟล์คลิฟท์ - มีการกำหนดเส้นทางการเดินรถโฟล์คลิฟท์อย่างชัดเจน - จัดให้มีสัญญาณไฟแฉ่งและเสียงสัญญาณเตือนขณะที่ขับขีรถโฟล์คลิฟท์ - จัดอบรมความปลอดภัยให้กับพนักงานเกี่ยวกับวิธีการขับขีรถโฟล์คลิฟท์ที่ปลอดภัย 	5. ขับรถโฟล์คลิฟท์เคลื่อนย้ายแพ็ค กระสอบในเส้นทางเดินรถไปยังพื้นที่ จัดเก็บ หลังทำงานเสร็จ 6. ตรวจสอบความปลอดภัยในพื้นที่ ทำงานทุกครั้ง 7. เก็บอุปกรณ์ที่เลิกใช้งานจากพื้นที่ใน การทำงานให้เรียบร้อย 8. ทำความสะอาดพื้นที่ในการทำงานให้ เรียบร้อย

2.8.3 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

จัดทำโครงการในหัวข้อ เรื่อง การวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน ประเภทกิจการผลิตพลาสติก(ทอกระสอบ) และได้รับการอนุมัติให้จัดทำโครงการขึ้น เพื่อชี้บ่งอันตรายจากการทำงาน ในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) และเพื่อเสนอแนะแนวทางการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานในสถานประกอบกิจการประเภทผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) และสภาพแวดล้อมในการทำงานขั้นพื้นฐานอย่างมีประสิทธิภาพ

2.8.4 ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้อง

ข้อมูลสถิติการประสบอันตรายของจังหวัดนครราชสีมา จากกองความปลอดภัยแรงงาน จากสถิติการประสบอันตรายของจังหวัดนครราชสีมา เนื่องจากการทำงาน ปี 2564 พบว่า ประเภทกิจการผลิตพลาสติก มีลูกจ้างประสบอันตรายจากการทำงานเป็นจำนวน 157 คน และมีความรุนแรงถึงขั้นหยุดงานเกิน 3 วัน มีสาเหตุมาจากวัตถุหรือสิ่งของตด/บาด/ทิ่มแทง/หล่นทับ ซึ่งอุตสาหกรรมผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) เป็นอุตสาหกรรมที่มีแรงงานอยู่เป็นจำนวนมาก และเป็นประเภทกิจการที่มีจำนวนการประสบอันตรายจากการทำงานสูงติดอันดับหนึ่งในสิบอันดับแรก นอกจากความประมาทของตัวลูกจ้างเองและการไม่ให้ความสำคัญด้านความปลอดภัยในการทำงานของนายจ้างแล้ว กระบวนการผลิตก็เป็นต้นเหตุที่สำคัญจากสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เอื้อต่อ การประสบอันตรายจากการทำงานด้วย

2.8.5 จัดตั้งคณะทำงาน และแบ่งหน้าที่รับผิดชอบ

1. ว่าที่ร้อยตรีฤกษ์ งามาตย์ นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ
2. นายยุทธภูมิ ผดุงสมัย นักวิชาการแรงงานชำนาญการ
3. นางสาวกันยารัตน์ ฐานเจริญ จดบันทึกและประสานงาน
4. นายธีรภัทร แถวทัต ติดตามผลและประสานงาน

2.8.6 นำผลการวิเคราะห์ที่ได้นำมาจัดทำหัวข้อและจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานสถาน ประกอบกิจการประเภทการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

นำข้อมูลจากการวิเคราะห์อันตรายและวิธีการทำงานที่ปลอดภัยมาจัดทำหัวข้อในการทำคู่มือ

2.8.7 จัดทำแบบสอบถามความพึงใจในการจัดทำคู่มือสำหรับสถานประกอบกิจการประเภทการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ในจังหวัดนครราชสีมา ผ่านแบบประเมินออนไลน์

โดยทำแบบสอบถามใน Google Form จากการทำแบบสอบถามความพึงพอใจของสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา จำนวน 6 คน และลูกจ้างบริษัท

ประกอบกิจการประเภทการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) จำนวน 51 คน และทำการสรุปผลการทำแบบประเมินความพึงพอใจ โดยแบ่งเกณฑ์ระดับความพึงพอใจ ดังนี้

ระดับ 5 หมายถึง พึงพอใจมากที่สุด

ระดับ 4 หมายถึง พึงพอใจมาก

ระดับ 3 หมายถึง พึงพอใจปานกลาง

ระดับ 2 หมายถึง พึงพอใจน้อย

ระดับ 1 หมายถึง พึงพอใจน้อยที่สุด

นำแบบสอบถามที่ลงคะแนนเรียบร้อยแล้วไปประมวลข้อมูล โดยใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์สำเร็จรูปพร้อมกำหนดเกณฑ์การให้ค่าเฉลี่ย ดังนี้

คะแนนเฉลี่ย 4.51 – 5.00 หมายถึง ระดับความพึงพอใจในระดับมากที่สุด

คะแนนเฉลี่ย 3.51 – 4.50 หมายถึง ระดับความพึงพอใจในระดับมาก

คะแนนเฉลี่ย 2.51 – 3.50 หมายถึง ระดับความพึงพอใจในระดับปานกลาง

คะแนนเฉลี่ย 1.51 – 2.50 หมายถึง ระดับความพึงพอใจในระดับน้อย

คะแนนเฉลี่ย 1.00 – 1.50 หมายถึง ระดับความพึงพอใจในระดับน้อยที่สุด

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ

3.1 สรุปผลโครงการ / การปฏิบัติงาน

จากผลการศึกษาการวิเคราะห์อันตรายจากการทำงาน Job Safety Analysis (JSA) พบว่า ในขั้นตอนการทำงานทั้งหมด 9 ขั้นตอน ได้แก่ การขนย้ายวัตถุดิบ การผสมเม็ดพลาสติก การผลิตเส้นด้าย การกรอเส้นด้าย การทอกลม การเคลือบ การพิมพ์ การตัดเย็บ การบรรจุและจัดเก็บ พบว่าอันตรายที่อาจเกิดขึ้นมีความเสี่ยงสูงต่อการเกิดอุบัติเหตุและการบาดเจ็บของผู้ปฏิบัติงาน อาจก่อให้เกิดความสูญเสียต่อชีวิตและทรัพย์สิน โดยอันตรายที่เกิดขึ้นจากการทำงานทั้งหมดนำไปสู่การจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน และนำมาปรับใช้ในการปฏิบัติงานจริง จากผลการประเมินคู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) พบว่า สถานประกอบการกิจการประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) และสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา สามารถนำไปใช้ประโยชน์เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติส่งเสริมและพัฒนาองค์ความรู้ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานประกอบการประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ได้จริง

3.1.1 ส่วนที่ 1 แบบสอบถามข้อมูลทั่วไป

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามจากสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานจังหวัดนครราชสีมา

ตารางที่ 3-1 จำนวนและร้อยละข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม (n=6)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	1	16.7
หญิง	5	83.3

ตารางที่ 3-1 จำนวนและร้อยละข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม (n=5) (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน	ร้อยละ
อายุ		
ต่ำกว่า 18 ปี	0	0
19 - 30 ปี	4	66.7
31 - 40 ปี	0	0
41 - 50 ปี	1	16.7
51 - 60 ปี	1	16.7
60 ปีขึ้นไป	0	0
อายุการทำงาน		
น้อยกว่า 1 ปี	3	50
1-5 ปี	1	16.7
5-10 ปี	0	0
15-20 ปี	1	16.7
20 ปีขึ้นไป	1	16.7
ตำแหน่งงาน		
นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ	1	16.7
นักวิชาการแรงงานชำนาญการ	2	33.3
นักวิชาการแรงงาน	1	16.7
พนักงานราชการเฉพาะกิจ	2	33.3
อื่น ๆ	0	0

จากตารางที่ 3-1 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง คิดเป็นร้อยละ 83.3 เพศชาย คิดเป็นร้อยละ 16.7 มีอายุอยู่ระหว่าง 19 - 30 ปี คิดเป็นร้อยละ 66.7 รองลงมา 41 - 50 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.7 และ 51 - 60 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.7 มีอายุการทำงานส่วนใหญ่ น้อยกว่า 1 ปี คิดเป็นร้อยละ 50 รองลงมา มีอายุการทำงาน 1-5 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.7 และมีอายุการทำงาน 15-20 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.7 และมีอายุการทำงาน 20 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 16.7 มีตำแหน่งงานส่วนใหญ่ เป็นนักวิชาการแรงงานชำนาญการ คิดเป็นร้อยละ 33.3 และตำแหน่งงานพนักงานราชการเฉพาะกิจ คิดเป็นร้อยละ 33.3 รองลงมาตำแหน่งงานนักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ คิดเป็นร้อยละ 16.7 และตำแหน่งงานนักวิชาการแรงงาน คิดเป็นร้อยละ 16.7

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามจากบริษัทประเภทกิจการผลิตพลาสติก

ตารางที่ 3-2 จำนวนและร้อยละข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม (n=51)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	23	45.1
หญิง	28	54.9
อายุ		
ต่ำกว่า 18 ปี	0	0
19 - 30 ปี	17	33.3
31 - 40 ปี	17	33.3
41 - 50 ปี	11	21.6
51 - 60 ปี	6	11.8
60 ปีขึ้นไป	0	0
อายุการทำงาน		
น้อยกว่า 1 ปี	8	15.7
1-5 ปี	19	37.3
5-10 ปี	18	35.3
15-20 ปี	4	7.8
20 ปีขึ้นไป	2	3.9
ตำแหน่งงาน		
หัวหน้าฝ่ายผลิต	5	9.8
พนักงานฝ่ายผลิต	26	51.0
พนักงานในออฟฟิศ	14	27.5
อื่น ๆ	6	11.8

จากตารางที่ 3-2 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง คิดเป็นร้อยละ 54.9 เพศชาย คิดเป็นร้อยละ 45.1 มีอายุอยู่ระหว่าง 19 - 30 ปี คิดเป็นร้อยละ 33.3 และมีอายุอยู่ระหว่าง 31 - 40 ปี คิดเป็นร้อยละ 33.3 รองลงมา 41 - 50 ปี คิดเป็นร้อยละ 21.6 และรองลงมา 51 - 60 ปี คิดเป็นร้อยละ 11.8 มีอายุการทำงานส่วนใหญ่ 1-5 ปี คิดเป็นร้อยละ 37.3 รองลงมา 5-10 ปี

คิดเป็นร้อยละ 35.3 รองลงมา น้อยกว่า 1 ปี คิดเป็นร้อยละ 15.7 รองลงมา 15-20 ปี คิดเป็นร้อยละ 7.8 รองลงมา 20 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 3.9 มีตำแหน่งงานส่วนใหญ่เป็นพนักงานฝ่ายผลิต คิดเป็นร้อยละ 51.0 และตำแหน่งงานพนักงานฝ่ายในออฟฟิศ คิดเป็นร้อยละ 27.5 รองลงมาตำแหน่งงานอื่นๆ เช่น พนักงานขับรถ พนักงานขนส่ง และ พนักงานซ่อมบำรุง คิดเป็นร้อยละ 11.8 รองลงมาตำแหน่งงานหัวหน้าฝ่ายผลิต คิดเป็นร้อยละ 9.8

ส่วนที่ 2 ความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

ตารางที่ 3-3 ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และแปรผลความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ) ของผู้ตอบแบบสอบถาม (n=57)

รายการประเมินความพึงพอใจ	\bar{x}	S.D.	แปรผล
1. ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กะทัดรัด	4.11	0.49	พึงพอใจมาก
2. สีการออกแบบปกของคู่มือน่าสนใจ	4.16	0.53	พึงพอใจมาก
3. รูปแบบตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม	4.19	0.52	พึงพอใจมาก
4. เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย	4.19	0.52	พึงพอใจมาก
5. เนื้อหาของคู่มือมีความทันสมัยต่อเหตุการณ์	4.16	0.59	พึงพอใจมาก
6. เนื้อหาของคู่มือตรงต่อความต้องการ	4.19	0.52	พึงพอใจมาก
7. การจัดเนื้อหาเป็นหมวดหมู่	4.19	0.48	พึงพอใจมาก
8. การจัดเนื้อหาเป็นลำดับขั้นตอนสอดคล้องและเชื่อมโยงกันดี	4.21	0.49	พึงพอใจมาก
9. ความรู้จากคู่มือสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในการพัฒนาต่อได้	4.26	0.48	พึงพอใจมาก
10. สามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้	4.32	0.54	พึงพอใจมาก
11. สิ่งที่ท่านได้รับจากคู่มือนี้ตรงตามความคาดหวังของท่าน	4.32	0.57	พึงพอใจมาก
12. ความพึงพอใจโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้รับจากคู่มือฯ ฉบับนี้	4.33	0.51	พึงพอใจมาก

จากตารางที่ 3-3 พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามมีความพึงพอใจโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้รับจากคู่มือฯ ฉบับนี้ อยู่ระดับพึงพอใจมาก ($\bar{X} = 4.33$, S.D. = 0.51) โดยมีความพึงพอใจการสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้และสิ่งที่ได้รับจากคู่มือนี้ตรงตามความคาดหวังของท่านมากที่สุด ($\bar{X} = 4.32$, S.D. = 0.54) และ ($\bar{X} = 4.32$, S.D. = 0.57) รองลงมาคือความรู้จากคู่มือสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในการพัฒนาต่อได้ ($\bar{X} = 4.26$, S.D. = 0.48) รองลงมาคือการจัดเนื้อหาเป็นลำดับขั้นตอน สอดคล้องและเชื่อมโยงกันดี ($\bar{X} = 4.21$, S.D. = 0.49) รองลงมาคือรูปแบบ ตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม, เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย, เนื้อหาของคู่มือตรงต่อความต้องการ และการจัดเนื้อหาเป็นหมวดหมู่ ($\bar{X} = 4.19$, S.D. = 0.52), ($\bar{X} = 4.19$, S.D. = 0.52), ($\bar{X} = 4.19$, S.D. = 0.52) และ ($\bar{X} = 4.19$, S.D. = 0.48) รองลงมาคือสีการออกแบบปกของคู่มือน่าสนใจ และเนื้อหาของคู่มือมีความทันสมัยต่อเหตุการณ์ ($\bar{X} = 4.16$, S.D. = 0.53) และ ($\bar{X} = 4.19$, S.D. = 0.59) รองลงมาคือ ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กะทัดรัด ($\bar{X} = 4.11$, S.D. = 0.49)

3.1.2 ข้อเสนอแนะจากการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

คือ การแปลงคู่มือนี้เป็นภาษาต่างประเทศ ได้แก่ ภาษาพม่าและกัมพูชา

3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ด้านสังคม

- รู้จักการปรับตัวเข้าหาผู้อื่นและการทำงานร่วมกับผู้อื่น
- การมีมนุษยสัมพันธ์กับผู้อื่นเพิ่มมากขึ้น
- รู้จักการใช้คำพูดกับบุคคลอื่น

ด้านทฤษฎี

- ได้เรียนรู้เกี่ยวกับพระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน และพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เกี่ยวข้องและนำมาใช้ในการทำงานมากขึ้น
- ได้เรียนรู้ถึงกระบวนการและขั้นตอนการผลิตของบริษัทฯ
- ได้เรียนรู้ลักษณะงานที่ตนเองได้เรียนมา
- ได้ประสบการณ์ในการเรียนรู้การทำงานนอกเหนือจากการเรียนในห้องเรียน

ด้านการปฏิบัติ

- ได้ประโยชน์จากการเข้าไปตรวจสอบสถานประกอบกิจการที่หลากหลาย
- ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าพนักงาน และสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติในการทำงานในอนาคต
- ได้ประสบการณ์ในการทำงาน และได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของวิชาชีพในการทำงานมากขึ้น
- มีความรับผิดชอบต่อหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย
- การตรงต่อเวลา และการรู้จักกาลเทศะ
- ได้เรียนรู้งานที่หลากหลาย
- ได้เรียนรู้การทำงานร่วมกับผู้อื่น

3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

ตนเอง

- เวลาในการลงตรวจสอบสถานประกอบกิจการน้อย
- ขาดความพร้อมในการทำงาน ไม่ชำนาญในงานที่ได้รับมอบหมาย
- ความไม่ชำนาญในการใช้คอมพิวเตอร์ และการใช้โปรแกรม Excel ในการทำงาน จึงทำให้งานที่ได้รับมอบหมายเสร็จล่าช้า
- การมีมนุษยสัมพันธ์กับผู้อื่น เนื่องจากเป็นคนขี้อาย ไม่กล้าเข้าหาผู้อื่น ไม่กล้าแสดงออก ไม่มีความมั่นใจในตนเอง บางครั้งอาจเข้าถึงกับผู้อื่นยาก
- การใช้ภาษาทางราชการ

หลักสูตร

- มีการอบรมตรงกับวันปฐมนิเทศก่อนออกฝึกสหกิจ จึงทำให้ไม่ได้เข้าร่วมปฐมนิเทศ

มหาวิทยาลัย

- การชี้แจงรายละเอียดการปฐมนิเทศก่อนออกฝึกล่าช้า และตรงกับวันอบรมของทางหลักสูตรที่จะอบรมเกี่ยวกับกฎหมายด้านความปลอดภัย จึงทำให้การอบรมในครั้งนี้ต้องเลื่อนออกไปหลังฝึกสหกิจเสร็จ

บรรณานุกรม

1. กองความปลอดภัยแรงงาน. (2561). กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานคู่มือการบริหารงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โครงการพัฒนาศักยภาพการผลิตของสถานประกอบกิจการขนาดกลางและขนาดย่อมด้านบริหารงานความปลอดภัยและอาชีวอนามัย (Safe work Safe life for SMEs)
2. สถาบันส่งเสริม ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน. (2563). คู่มือความปลอดภัยสำหรับลูกจ้าง
3. กองความปลอดภัยแรงงาน. (2548). กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน คู่มือดูแลความปลอดภัย ในการทำงานประเภทกิจการ ปั่นทอ โดยใช้เครื่องจักร
4. มหาวิทยาลัยนครปฐม. (2560). หลักการป้องกันและควบคุมอันตรายจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน
5. กองความปลอดภัยแรงงานจังหวัดนครราชสีมา. (2564). ข้อมูลการประสพอันตรายเนื่องจากการทำงาน. เข้าถึงได้จาก <https://datastudio.google.com/reporting/ff26ebd2-4e3a-4002-a4db-2c580f2834b2/page/Q4PtB> (วันที่ค้นข้อมูล: 4 มกราคม 2565)

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก
เอกสารที่เกี่ยวข้อง

QR Code คู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)



แบบสอบถามความพึงพอใจ
คู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยให้กับสำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

2. แบบสอบถามประกอบด้วยข้อมูล 3 ส่วน ได้แก่

- | | |
|-----------------------------------|--------------|
| - ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป | จำนวน 4 ข้อ |
| - ส่วนที่ 2 แบบประเมินความพึงพอใจ | จำนวน 10 ข้อ |
| - ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะอื่น ๆ | จำนวน 1 ข้อ |

ผู้จัดทำขอรับรองว่าข้อมูลที่ได้อธิย่เป็นความลับ เนื่องจากมุ่งประโยชน์เพื่อนำไปใช้พัฒนาและหาแนวทางในการปรับปรุงเพื่อความปลอดภัยต่อพนักงานเท่านั้น คำตอบทั้งหมดจะเป็นความลับไม่มีผลใด ๆ ต่อท่าน ขอให้ท่านกรอกข้อมูลแต่ละส่วนให้สมบูรณ์ตรงตามความเป็นจริง ขอขอบคุณล่วงหน้ามา ณ โอกาสนี้

แบบสอบถามความพึงพอใจ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

คำชี้แจง : โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างให้ครบถ้วนสมบูรณ์ตามความเป็นจริง

1. เพศ

1.) ชาย

2.) หญิง

2. อายุ

1.) ต่ำกว่า 18 ปี 2.) 19 - 30 ปี

3.) 31 - 40 ปี 4.) 41 - 50 ปี

5.) 51 - 60 ปี 6.) 60 ปีขึ้นไป

3. อายุการทำงาน

1.) น้อยกว่า 1 ปี 2.) 1-5 ปี

3.) 5-10 ปี 4.) 15-20 ปี

5.) 20 ปีขึ้นไป

4. ตำแหน่งงาน

1.) นักวิชาการแรงงานชำนาญการพิเศษ

2.) นักวิชาการแรงงานชำนาญการ

3.) นักวิชาการแรงงาน

4.) พนักงานราชการเฉพาะกิจ

5.) อื่น ๆ ระบุ

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามความพึงพอใจ

คำชี้แจง : โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องทางขวาให้ครบถ้วนสมบูรณ์ตามความเป็นจริง

ระดับความพึงพอใจ

- 5 หมายถึง พึงพอใจระดับมากที่สุด
- 4 หมายถึง พึงพอใจระดับมาก
- 3 หมายถึง พึงพอใจระดับปานกลาง
- 2 หมายถึง พึงพอใจระดับน้อย
- 1 หมายถึง พึงพอใจระดับน้อยที่สุด

ลำดับ	รายการสอบถามความพึงพอใจ	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
ด้านการออกแบบรูปเล่มของคู่มือ						
1	ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กะทัดรัด					
2	สีการออกแบบปกของคู่มือน่าสนใจ					
3	รูปแบบตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม					
ด้านเนื้อหาในคู่มือฯ						
1	เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย					
2	เนื้อหาของคู่มือมีความทันสมัยต่อเหตุการณ์					
3	เนื้อหาของคู่มือตรงต่อความต้องการ					
4	การจัดเนื้อหาเป็นหมวดหมู่					
5	การจัดเนื้อหาเป็นลำดับขั้นตอนสอดคล้องและเชื่อมโยงกันดี					
ด้านการนำคู่มือฯ ไปใช้ประโยชน์						
1	ความรู้จากคู่มือสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในการพัฒนาต่อได้					
2	สามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้					
3	สิ่งที่ท่านได้รับจากคู่มือนี้ตรงตามความคาดหวังของท่าน					
4	ความพึงพอใจโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้รับจากคู่มือฯ ฉบับนี้					

ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะอื่น ๆ เพื่อการพัฒนาคู่มือฉบับนี้

1. ท่านมีข้อเสนอแนะอื่น ๆ ที่จำเป็นและเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนา/ปรับปรุงคู่มือฯ ฉบับนี้ อย่างไร?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ขอขอบพระคุณที่ท่านได้กรุณาให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับคู่มือนี้

แบบสอบถามความพึงพอใจ

คู่มือความปลอดภัยในการทำงานประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินความพึงพอใจในการจัดทำคู่มือความปลอดภัยให้กับบริษัท ประเภทกิจการผลิตพลาสติก (ทอกระสอบ)

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

คำชี้แจง : โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างให้ครบถ้วนสมบูรณ์ตามความเป็นจริง

1. เพศ

[] 1.) ชาย [] 2.) หญิง

2. อายุ

[] 1.) ต่ำกว่า 18 ปี [] 2.) 19 - 30 ปี

[] 3.) 31 - 40 ปี [] 4.) 41 - 50 ปี

[] 5.) 51 - 60 ปี [] 6.) 60 ปีขึ้นไป

3. อายุการทำงาน

[] 1.) น้อยกว่า 1 ปี [] 2.) 1-5 ปี

[] 3.) 5-10 ปี [] 4.) 15-20 ปี

[] 5.) 20 ปีขึ้นไป

4. ตำแหน่งงาน

[] 1.) หัวหน้าฝ่ายผลิต

[] 2.) พนักงานฝ่ายผลิต

[] 3.) พนักงานในออฟฟิศ

[] 4.) อื่น ๆ ระบุ

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามความพึงพอใจ

คำชี้แจง : โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องทางขวาให้ครบถ้วนสมบูรณ์ตามความเป็นจริง

ระดับความพึงพอใจ

- 5 หมายถึง พึงพอใจระดับมากที่สุด
- 4 หมายถึง พึงพอใจระดับมาก
- 3 หมายถึง พึงพอใจระดับปานกลาง
- 2 หมายถึง พึงพอใจระดับน้อย
- 1 หมายถึง พึงพอใจระดับน้อยที่สุด

ลำดับ	รายการสอบถามความพึงพอใจ	ระดับความพึงพอใจ				
		5	4	3	2	1
ด้านการออกแบบรูปเล่มของคู่มือ						
1	ขนาดเล่มของคู่มือเหมาะสม กะทัดรัด					
2	สีการออกแบบปกของคู่มือน่าสนใจ					
3	รูปแบบตัวอักษรอ่านง่าย และสวยงาม					
ด้านเนื้อหาในคู่มือฯ						
1	เนื้อหาของคู่มืออ่านแล้วเข้าใจง่าย					
2	เนื้อหาของคู่มือมีความทันสมัยต่อเหตุการณ์					
3	เนื้อหาของคู่มือตรงต่อความต้องการ					
4	การจัดเนื้อหาเป็นหมวดหมู่					
5	การจัดเนื้อหาเป็นลำดับขั้นตอนสอดคล้องและเชื่อมโยงกันดี					
ด้านการนำคู่มือฯ ไปใช้ประโยชน์						
1	ความรู้จากคู่มือสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในการพัฒนาต่อได้					
2	สามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้					
3	สิ่งที่ท่านได้รับจากคู่มือนี้ตรงตามความคาดหวังของท่าน					
4	ความพึงพอใจโดยรวมต่อประโยชน์ที่ได้รับจากคู่มือฯ ฉบับนี้					

ส่วนที่ 3 ข้อเสนอแนะอื่น ๆ เพื่อการพัฒนาคู่มือฉบับนี้

1. ท่านมีข้อเสนอแนะอื่น ๆ ที่จำเป็นและเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนา/ปรับปรุงคู่มือฯ ฉบับนี้ อย่างไร?

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ขอขอบพระคุณที่ท่านได้กรุณาให้ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับคู่มือนี้

ภาคผนวก ข

ภาพกิจกรรมต่าง ๆ ระหว่างการปฏิบัติสหกิจศึกษา

1. ร่วมออกจังหวัดเคลื่อนที่ตามโครงการสร้างเสริมความภาคีต่อสถาบันบำบัดทุกข์ บำรุงสุข สร้างรอยยิ้มให้ประชาชน



2. ร่วมสังเกตการณ์และประเมินผลการฝึกซ้อมดับเพลิงและอพยพหนีไฟประจำปี 2564 ณ ศูนย์การค้าเทอร์มินอล 21 โคราช



3. ร่วมตรวจสอบข้อเท็จจริงลูกจ้างเกิดอุบัติเหตุเสียชีวิตจากการทำงาน



4. ร่วมตรวจบูรณาการตามโครงการส่งเสริมและรักษาระดับการจ้างงานในธุรกิจขนาดกลาง และขนาดเล็ก (SME)



5. ร่วมอบรมโครงการพัฒนาศักยภาพสถานประกอบกิจการตามแนวปฏิบัติใช้แรงงานที่ดี (GLP)



6. ร่วมประชุมโครงการการจัดทำระบบมาตรฐานการป้องกันและแก้ไขปัญหาเสพติดในสถานประกอบกิจการ (มยส)



7. ร่วมตรวจสอบตามคำร้องเรียนลูกจ้างมาทำงานในวันหยุดไม่ได้รับค่าจ้างจากนายจ้าง



8. ร่วมตรวจสอบแรงงานตามการแจ้งข้อมูลผู้ติดเชื้อโควิด-19 อำเภอปากช่อง จังหวัดนครราชสีมา



9. ร่วมตรวจสอบข้อเท็จจริงเหตุร้องเรียนผลกระทบกลิ่นเคมีจากโรงงานแบริ่งมัน ตำบลหินดาด อำเภอด่านขุนทด จังหวัดนครราชสีมา



10. ร่วมการตรวจและสังเกตการณ์การตรวจปัสสาวะค้นหาสารเสพติดพนักงานตามโครงการ
การจัดทำการจัดทำระบบมาตรฐานการป้องกันและแก้ไขปัญหาเสพติดในสถานประกอบการ (มยส)



11. ร่วมโครงการส่งเสริมความเข้มแข็ง ชมรมแรงงานนอกระบบประจำปี 2565 ณ ที่ทำการกลุ่มทอผ้าไหมบ้านห้วยคา ตำบลสีดา อำเภอสีดา จังหวัดนครราชสีมา



12. ร่วมตรวจแรงงานพนักงานและตรวจความปลอดภัยในการทำงาน

