



รายงานการปฏิบัติงานฝึกสหกิจ

โครงการ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด

Job Safety Analysis Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD

โดย

นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว รหัสนักศึกษา 6140215114

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา



รายงานการปฏิบัติงานฝึกสหกิจ

โครงการ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด

Job Safety Analysis Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD

โดย

นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว รหัสนักศึกษา 6140215114

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

| | |
|------------------|--|
| ชื่อโครงการ | โครงการ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด Job Safety Analysis Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD |
| ผู้จัดทำ | นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว |
| หลักสูตร | วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย |
| ปีการศึกษา | 2564 |
| อาจารย์ที่ปรึกษา | ดร.พญมล น้อยนรินทร์ |

บทคัดย่อ

(Abstract)

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อวิเคราะห์ค้นหาอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(Job Safety Analysis : JSA) ให้ได้มาซึ่งมาตรฐานวิธีการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้น SSOP เพื่อเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน ดำเนินการโดยการวิเคราะห์อันตราย และประเมินความเสี่ยงอันตราย จัดอบรมตามความเสี่ยงในแต่ละแผนกจำนวน 6 แผนกได้แก่ ตรวจสอบคุณภาพข้าว. ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น. ฝ่ายผลิตโรงสี . ฝ่ายผลิตโรงบรรจุ .ขนส่ง/ยกขนย้ายลำเรียงขึ้นรถบรรทุก.ทำความสะอาดบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด (Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD) พนักงานทั้งหมด จำนวน 87 คน เครื่องมือที่ใช้การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) แบบประเมินความเข้าใจก่อนและหลังการอบรมให้ความรู้โดยสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล คือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD) ค่าสูงสุด (Max) ค่าต่ำสุด (Min)

จากผลการศึกษาและการดำเนินงาน ประเมินความเสี่ยงผลสรุปผลการประเมินความเสี่ยง แต่ละแผนกในกระบวนการผลิต ทั้งหมด 6 แผนก พนักงานใรรายการผลิต จำนวน 49 คนได้แก่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว ,ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น . ฝ่ายผลิตโรงสี . ฝ่ายผลิตโรงบรรจุ .ขนส่ง/ยกขนย้ายลำเรียงขึ้นรถบรรทุก.ทำความสะอาด พบความเสี่ยงทั้งหมด 53 รายการ ดังนี้ ความเสี่ยง เล็กน้อย จำนวน 15 รายการ ได้แก่ ตกบันได, ไฟช็อต, สารเคมีหกกระเด็นโดนร่างกาย, แสบคัน, ความร้อน, แผลถลอก เป็นต้น ความเสี่ยงที่ยอมรับได้แต่ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม จำนวน 26 รายการ ได้แก่ อันตรายจากฝุ่น, เสียงดัง, ระเบิดฝุ่น, ข้าวทิ่มแทง, ถูจัมโบ้ขาดร่องใส่พนักงาน, หลุมจัมโบ้หนีมือเข้ากับงาโพลีคลิฟท์ , กระแสไฟรั่วไหลจากเครื่องจักรขนาดใหญ่, เป็นต้น ความเสี่ยงสูงต้องมีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง จำนวน 12 รายการ ระเบิดฝุ่น, เสียงดังจากเครื่องจักร, อันตรายจากฝุ่น ผลจากการทำโครงการการตอบแบบสอบถามพบว่า พนักงานเป็นเพศชาย มากกว่าเพศหญิง โดยเพศหญิงมี จำนวน 19 คน และเพศชายมีจำนวน 30 คนคิดเป็นร้อยละ 61.2 อายุ 50ปีขึ้นไป มีจำนวน 15 คิดเป็นร้อยละ 31.3 รองลงมาคืออายุ 31-40ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 29.2 ต่อมาเป็น อายุ 41-50ปี 27.1 และอายุ 20-30 ปี คิดเป็นร้อยละ 12.5 มีประสบการณ์ทำงาน มากกว่า6ขึ้นไป จำนวน 35 คน คิดเป็นร้อยละ 71.4 รองลงมาได้แก่ 3-6 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.3 1-3ปี คิดเป็นร้อยละ 10.2 และ ต่ำกว่า 1 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 2 ส่วนใหญ่ไม่เคยมีประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 39 คนคิดเป็นร้อยละ 79.6% เคยจำนวน 10 คิดเป็นร้อยละ 20.4 จากการตอบแบบสอบถามของผู้ที่เคยประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน พบอุบัติเหตุเช่น เศษเหล็กเข้าตา ลอกยกเหล็กตกใส่เท้า ลื่นเอ็นข้อเท้าฉีกเนื่องจากยกของหนักแล้วขาพลิก ทำงาน ตามเวลาปกติ 8 ชั่วโมงต่อวัน จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 93.9 ทำงานมากกว่า 8 ชั่วโมง จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.1 ไม่ได้ทำงานเป็นกะ จำนวน 37 คิดเป็นร้อยละ 75.5 รองลงมาคือทำงานเป็นกะ จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 24.5 ค่าเฉลี่ยพฤติกรรมในการทำของพนักงาน (ในส่วนกระบวนการผลิตเฉพาะที่ได้เข้าไปสอบถามและ

ประเมินความเสี่ยง) มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.47$, S.D.= 0.84) ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย ($\bar{X} = 3.76$, S.D.= 0.59) ท่านปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง, ท่านปฏิบัติตามข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด ($\bar{X} = 3.73$, S.D.= 0.49) ท่านแต่งกายรัดกุมเหมาะสมกับงานที่กำลังปฏิบัติ ($\bar{X} = 3.67$, S.D.= 0.65) ท่านทำงานที่เสี่ยงอันตราย โดยไม่แจ้งหัวหน้างาน เช่น ทำงานที่อับอากาศ ลงหลุมใต้ดิน กระพ้อ เข้าทำความสะอาดตู้อบ งานตัดเหล็ก งานเชื่อม งานอื่นๆ ที่เสี่ยงเป็นอันตรายหรือก่อประกายไฟ($\bar{X} = 3.63$, S.D.= 0.80) ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 3.45$, S.D.= 0.70) ท่านสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง ($\bar{X} = 3.24$, S.D.= 1.00) ท่านปรับแต่งหรือทำความสะอาดเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน ($\bar{X} = 3.27$, S.D.= 1.14) ท่านแก้ไขปรับแต่งตั้งค่าเครื่องจักรเองในกรณีที่เครื่องจักรขัดข้อง ($\bar{X} = 3.12$, S.D.= 1.08) ท่านรับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงาน จนเกิดอาการง่วงซึมเหม่อลอย พักผ่อนไม่เพียงพอ($\bar{X} = 3.10$, S.D.= 0.74) ผลการประเมิน ความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานทั้งหมด 4 ด้านด้านวิทยากร พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.28$, S.D.= 0.69) การตอบข้อคำถามในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.47$, S.D.= 0.70) ความรู้ที่วิทยากรนำมาถ่ายทอด มีความชัดเจนเข้าใจง่าย ($\bar{X} = 4.24$, S.D.= 0.66) ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา ($\bar{X} = 4.24$, S.D.= 0.66) การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.14$, S.D.= 0.73) ผลรวมด้านสถานที่ / ระยะเวลา พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.01$, S.D.= 0.88) ความตรงต่อเวลาใช้เวลาการ อบรมตามกำหนด ($\bar{X} = 4.45$, S.D.= 0.67) ความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบรม ($\bar{X} = 4.27$, S.D.= 0.83) สถานที่ในการอบรมสะอาดเหมาะสม ($\bar{X} = 3.31$, S.D.= 0.68) ผลรวมด้านความรู้ความเข้าใจ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 3.79$, S.D.= 0.60)ความรู้ความเข้าใจ ก่อนอบรม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.31$, S.D.= 0.68) ความรู้ความเข้าใจหลังอบรม ($\bar{X} = 4.27$, S.D.= 0.53)ด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.31$, S.D.= 0.67)สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้ ($\bar{X} = 4.41$, S.D.= 0.60) มีความมั่นใจที่จะนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ต่อไป ($\bar{X} = 4.39$, S.D.= 0.60) สามารถนำความรู้ที่ได้ไปเผยแพร่ / ถ่ายทอดได้ ($\bar{X} = 4.12$, S.D.= 0.75) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรแก้ไขปรับปรุงให้ดีขึ้น 1. ควรจัดอบรมความปลอดภัยในการทำงาน ปีละ 1 ครั้ง 2.เพิ่มทักษะการฝึกอบรม

กิตติกรรมประกาศ

(Acknowledgement)

ในการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ณ บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด (Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD) ตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2564 ถึงวันที่ 8 เมษายน 2565 มีวัตถุประสงค์เพื่อ พัฒนาความรู้ ความสามารถด้าน ทักษะ วิชาชีพ ให้สามารถนำหลักการ และทฤษฎีที่ได้รับจากบทเรียน มาประยุกต์ใช้ร่วมทั้งการปรับตัวให้เข้ากับสังคมในสถานประกอบกิจการ ซึ่งจะเป็นประโยชน์ เมื่อจบการศึกษา และนำมาใช้ในการปฏิบัติงานจริง อย่างไรก็ตาม ทางผู้จัดทำได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่มีค่า สำหรับรายงานการสหกิจในครั้งนี้ โครงการ เรื่อง “การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด Job Safety Analysis Nakorn Rajasima sirichokchai CO., LTD นี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี เนื่องจากได้รับการเกื้อหนุนจากบุคคลหลายฝ่าย ดังนี้

- | | | |
|----------------|------------|------------------------------------|
| 1.คุณวรกิตติ์ | สิริจินดา | กรรมการผู้จัดการบริษัท |
| 2.คุณอุไรรัตน์ | มงคลพรบุรี | ผู้จัดการฝ่ายบุคคล |
| 3.คุณวิเชียร | ปิยะชาติ | ผู้จัดการฝ่ายโรงงาน |
| 4. คุณศจี | แรงสูงเนิน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ |
| 5. คุณไชยวัฒน์ | พัทธจ้อย | พนักงานแผนกควบคุมความชื้น |
| 6.คุณมงคล | ดิษสง | พนักงานแผนกควบคุมความชื้น |
| 7.คุณอนันท์ | ขอนแก่น | ช่างซ่อมบำรุง |
| 8. คุณวัลยา | แสงทอง | พนักงานแผนกบรรจุจัดเก็บสินค้า |
| 9.คุณกันตนา | เมืองกลาง | พนักงานแผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว |
| 10. คุณปณัฐตา | ปีกกระโทก | พนักงานบัญชี |

และบุคคลท่านอื่น ๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่าน ที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงานฉบับนี้ ผู้จัดทำใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลเป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้คำดูแล และให้ความเข้าใจ เกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง ผู้จัดทำขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว

ผู้จัดทำ

สารบัญ

| | หน้า |
|--|-----------|
| บทคัดย่อ..... | ก |
| กิตติกรรมประกาศ | ข |
| สารบัญ..... | ค |
| สารบัญตาราง..... | ง |
| สารบัญภาพ..... | จ |
| บทที่ | |
| 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ | |
| 1.1 ชื่อและที่ตั้งสถานประกอบการ..... | 1 |
| 1.2 ลักษณะสถานประกอบการ..... | 2 |
| 1.3 รูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงานขององค์กร..... | 5 |
| 1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ..... | 7 |
| 1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา..... | 8 |
| 1.6 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน..... | 9 |
| 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย | |
| 2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา..... | 11 |
| 2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ..... | 12 |
| 2.3 ขอบเขตของโครงการ..... | 12 |
| 2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ..... | 12 |
| 2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน..... | 12 |
| 2.6 รายละเอียดแผนการดำเนินงาน..... | 13 |
| 2.7 เครื่องมือที่ใช้ในการดำเนินงาน..... | 15 |
| 2.8 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน..... | 15 |
| 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน | |
| 3.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน..... | 23 |
| 3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา..... | 73 |
| 3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ..... | 73 |
| บรรณานุกรม..... | 74 |
| ภาคผนวก..... | 75 |

สารบัญตาราง

| ตารางที่ | หน้า |
|--|-------|
| 1 - 7 แผนการปฏิบัติงาน..... | 9 |
| 2 - 1 แสดงแผนผังการดำเนินโครงการ..... | 13 |
| 2 - 2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบประเมิน..... | 22 |
| 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA. | 24-34 |
| 3 - 2 มาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน (SSOP). | 35-39 |
| 3 - 3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | 40-50 |
| 3 - 4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | 51-59 |
| 3 - 5 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) | 60-62 |
| 3 - 6 ตาราง สรุปผลการวิเคราะห์อันตราย / ประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)..... | 63 |
| 3 - 7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม "เพศ"..... | 64 |
| 3 - 8 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม "อายุ"..... | 64 |
| 3 - 9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม"ประสบการณ์การทำงาน"..... | 65 |
| 3 - 10 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม "อุบัติเหตุในการทำงาน..... | 66 |
| 3 - 11 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม"จำนวนชั่วโมงการทำงาน"..... | 66 |
| 3 - 12 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำนวนตาม"ระบบการทำงานในแผนก"..... | 67 |
| 3 - 13 พฤติกรรมในการทำงาน..... | 68 |
| 3 - 14 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน..... | 70 |

สารบัญภาพ

| ภาพที่ | หน้า |
|--|------|
| 1 - 1 แผนที่แสดงสถานที่ตั้งบริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด..... | 1 |
| 1 - 2 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งบริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด..... | 1 |
| 1 - 3 แสดงลักษณะของผลิตภัณฑ์..... | 3 |
| 1 - 4 แผนผังสถานประกอบการ..... | 4 |
| 1 - 5 แผนผังกระบวนการผลิต..... | 4 |
| 1 - 6 แผนผังองค์กร..... | 7 |
| 2 - 1 แสดงแผนผังคณะกรรมการวิเคราะห์เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน..... | 19 |
| 2 - 2 การฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน..... | 20 |

บทที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อ : บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO.,LTD ตั้งอยู่ที่ 85 – 86 หมู่ที่ 5

ถ.ราชสีมา - โชคชัย ต.หนองบัวศาลา อ.เมือง

จ.นครราชสีมา 30000 โทร.0-4421-2491-6 แฟกซ์. 0-4421-2495



ภาพที่ 1-1 แผนที่แสดงสถานที่ตั้ง บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด

<https://www.google.com/maps/place/บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัยจำกัด>



ภาพที่ 1-2 ภาพถ่ายดาวเทียมแสดงที่ตั้งบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด

<https://www.google.com/maps/place/บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัยจำกัด>

1.2 ลักษณะการประกอบกิจการ

บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด และ บริษัท ข้าวสิริมงคล จำกัด ได้ดำเนินการทำงาน ให้ตอบสนองต่อความต้องการ และความคาดหวังของลูกค้า / ผู้บริโภคที่มีต่อผลิตภัณฑ์ ของบริษัทฯ โดยมีจุดมุ่งหมายหลักในการรักษาระดับของมาตรฐานการทำงานให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ และมีความปลอดภัยในอันที่จะทำให้ลูกค้าเกิดความพึงพอใจในการใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทโดยการนำเอาระบบมาตรฐานต่างๆที่สากลยอมรับ อาทิเช่น

- หลักเกณฑ์วิธีการในการผลิต (Good Manufacturing Practices : GMP)
- ระดับการวิเคราะห์อันตรายและจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม (Hazard Analysis Critical Control Points: HACCP) มาประยุกต์ใช้เพื่อเป็นแนวทางในการบริหารงานของบริษัทให้ได้มาตรฐานตามที่มุ่งหวังไว้

บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด ได้ก่อตั้งขึ้นในปี พ.ศ.2531 และบริษัท ข้าวสิริมงคล จำกัด ได้ก่อตั้งขึ้นในปี พ.ศ.2544 โดย คุณดำรงศักดิ์ สิริจินดา และครอบครัว ด้วยทุนจดทะเบียนรวม 54 ล้านบาท กำลังผลิตประมาณ 200 ตันข้าวสารต่อวัน มีคนงานรวมประมาณ 120 คน โดยมีจุดประสงค์เพื่อดำเนินธุรกิจด้านรับซื้อข้าวสาร และจำหน่ายข้าวสารคุณภาพดีเพื่อส่งออก

ประกอบกิจการโรงสีข้าวและจำหน่ายข้าว โดยมีการพัฒนากำลังการผลิต วิธีและขั้นตอนการผลิตตลอดจนอาคารที่ตั้งให้สะอาด ถูกสุขลักษณะ ทางบริษัท มีการดำเนินการตั้งแต่การรับซื้อ ข้าวเปลือก , การทำให้ข้าวเปลือกแห้งโดยการใช้ความร้อนแทนการตากแดด , การสี และคัดคุณภาพตลอดจนการจัดเก็บข้าวในไซโล ที่สามารถควบคุมอุณหภูมิได้ , การบรรจุผลิตภัณฑ์ ในบรรจุภัณฑ์

- Good Manufacturing Practices : GMP หมายถึง ขั้นตอนและวิธีการภายในบริษัท ในการดำเนินงาน เพื่อให้เกิดความมั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์ต่างๆได้ผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ ลดขั้นตอนการที่อันจะเกิดอันตราย และทำให้ผลิตภัณฑ์ นั้นมีคุณภาพตามที่ต้องการ
- การทำความสะอาดหมายถึง การกำจัดเศษดิน เศษโลหะ หรือวัสดุที่ไม่พึงปรารถนาออกมาจากพื้นผิว
- การปนเปื้อน หมายถึง การนำเชื้อจุลินทรีย์ ที่ทำให้เกิดอันตรายจากจุดหนึ่งไปยังอีกจุดหนึ่ง หรือการที่เศษวัตถุ ไม่พึงปรารถนาปะปนอยู่ในผลิตภัณฑ์ ซึ่งไม่ควรจะอยู่ในส่วนผสม
- กระบวนการผลิต หมายถึง ขั้นตอนการดำเนินงานแต่ละขั้น ตั้งแต่การดำเนินงานแต่ละขั้นตอน การจัดเก็บวัตถุดิบการแปรสภาพ จนถึงการจัดการกับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- สถานประกอบการ หมายถึง อาคารใดใด หรือบริเวณที่ซึ่งมีการปฏิบัติต่ออาหารในนั้นและบริเวณ ที่ซึ่งมีการปฏิบัติต่ออาหารในนั้น และบริเวณ สิ่งแวดล้อม ซึ่งอยู่ภายใต้การควบคุมของการจัดการเดียวกัน

บริษัทฯ นำระบบมาตรฐานที่สากลยอมรับ อาทิเช่น

GMP – Good Manufacturing Practices คือระบบประกันคุณภาพที่มีการปฏิบัติ และพิสูจน์แล้วสามารถทำให้อาหารเกิดความปลอดภัย และน่าเชื่อถือยอมรับจากผู้บริโภค โดยอาศัยหลายปัจจัยที่เชื่อมโยงให้อาหารเกิดความปลอดภัย และเป็นที่ยอมรับจากผู้บริโภค โดยอาศัยหลายปัจจัยที่เชื่อมโยงสัมพันธ์กัน ดังนั้นหากปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดได้ทั้ง ก็จะให้อาหารมีคุณภาพมีความปลอดภัยและเป็นไปตามมาตรฐาน

HACCP – Hazard Analysis Critical Point มาตรฐานควบคุมดูแลความปลอดภัยในทุกกระบวนการผลิตอาหาร เพื่อป้องกันอันตรายและสิ่งปนเปื้อนในอาคาร

HALAL อาหารหรือผลิตภัณฑ์อาหารซึ่งอนุมัติตามบัญญัติศาสนาอิสลามให้มุสลิมบริโภคหรือใช้ประโยชน์ได้ โดยทางบริษัทฯ ได้รับการรับรอง GMP/ HACCP ตั้งแต่ปี พ.ศ.2557 จนถึงปัจจุบัน

บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด ได้รับการรับรองอุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 1 จากกระทรวงอุตสาหกรรม

- ความมุ่งมั่นสีเขียว
- มีความมุ่งมั่นที่ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมีการสื่อสารภายในองค์กรให้ทราบโดยทั่วกัน

ผลิตภัณฑ์

ข้าวสารที่ได้จากโรงปรับปรุงข้าวสารของทางบริษัท

ลักษณะของผลิตภัณฑ์มีดังนี้

- ข้าวสิริมงคล
- ข้าวมาราธอน



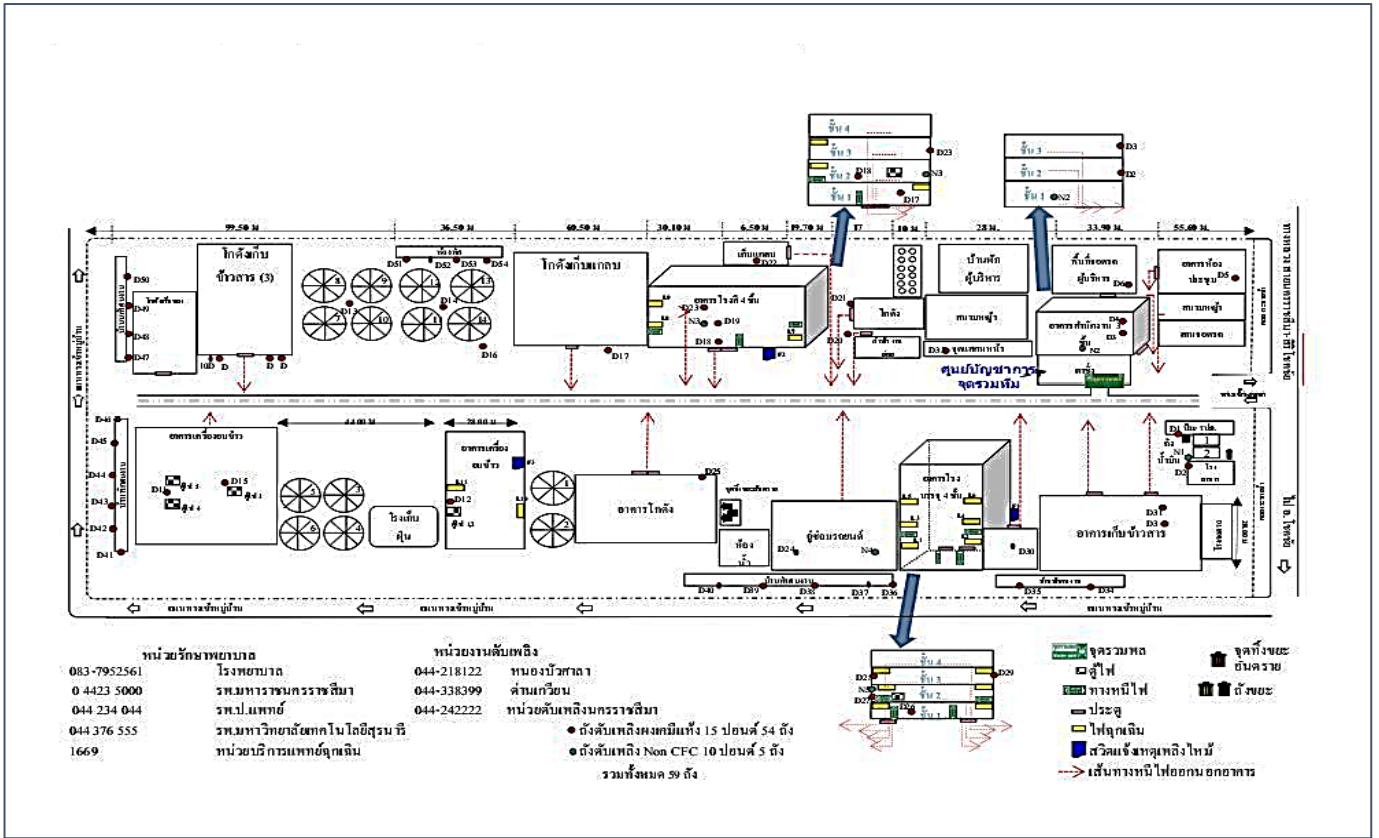
ภาพที่ 1-3 ผลิตภัณฑ์ตราข้าวสิริมงคล



ภาพที่ 1-3 ผลิตภัณฑ์ตราข้าวมาราธอน

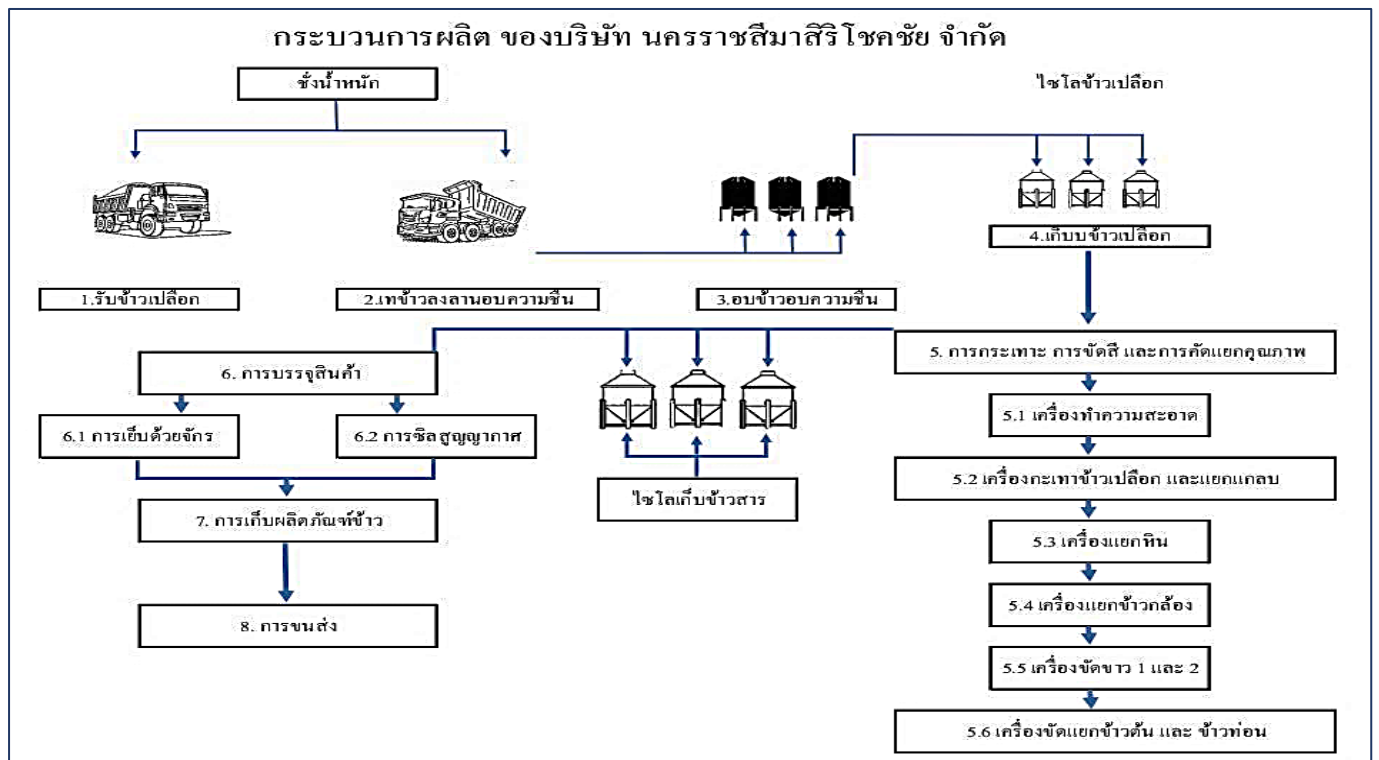
แผนผังสถานประกอบการ

ภาพที่ 1-4 แผนผังสถานประกอบการ



กระบวนการผลิตของโรงสีข้าว

ภาพที่ 1-5 กระบวนการผลิตของบริษัท



1.3 รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัยนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม

1. พัฒนา ดำเนินการและดำรงไว้ซึ่งระบบการบริหารงานตามมาตรฐานการบริหารความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ของบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด เพื่อให้เกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
2. ปฏิบัติตาม และติดตามการเปลี่ยนแปลงของข้อกำหนด กฎหมาย ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงความมุ่งมั่นหวังขององค์กรตลอดจนพันธสัญญาต่าง ๆ ที่มีต่อผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง ทุกภาคส่วนอย่างทันต่อสถานการณ์ในปัจจุบัน
3. ดำเนินการเพื่อให้มั่นใจว่าการปฏิบัติงานทั้งหมดมีความปลอดภัย มีสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดี และเหมาะสมสำหรับพนักงาน คู่ธุรกิจ ชุมชน และสังคม
4. บริหารจัดการหน่วยงานต่าง ๆ ด้วยความสำนึกรับผิดชอบ ต่อสังคม และสิ่งแวดล้อมโดยให้ความสำคัญต่อการป้องกันมลพิษ การอนุรักษ์ทรัพยากร การประหยัดพลังงานและการปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ
5. ดำเนินงานด้านกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ในเชิงรุกกับบุคคลหรือองค์กร ที่อาจได้รับผลกระทบจากการดำเนินงานของบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัดตลอดจนรับฟังความคิดเห็นต่าง ๆ
6. เพื่อประกอบการตัดสินใจในการดำเนินการของบริษัทฯ ในทุก ๆ ด้าน

วัตถุประสงค์คุณภาพ

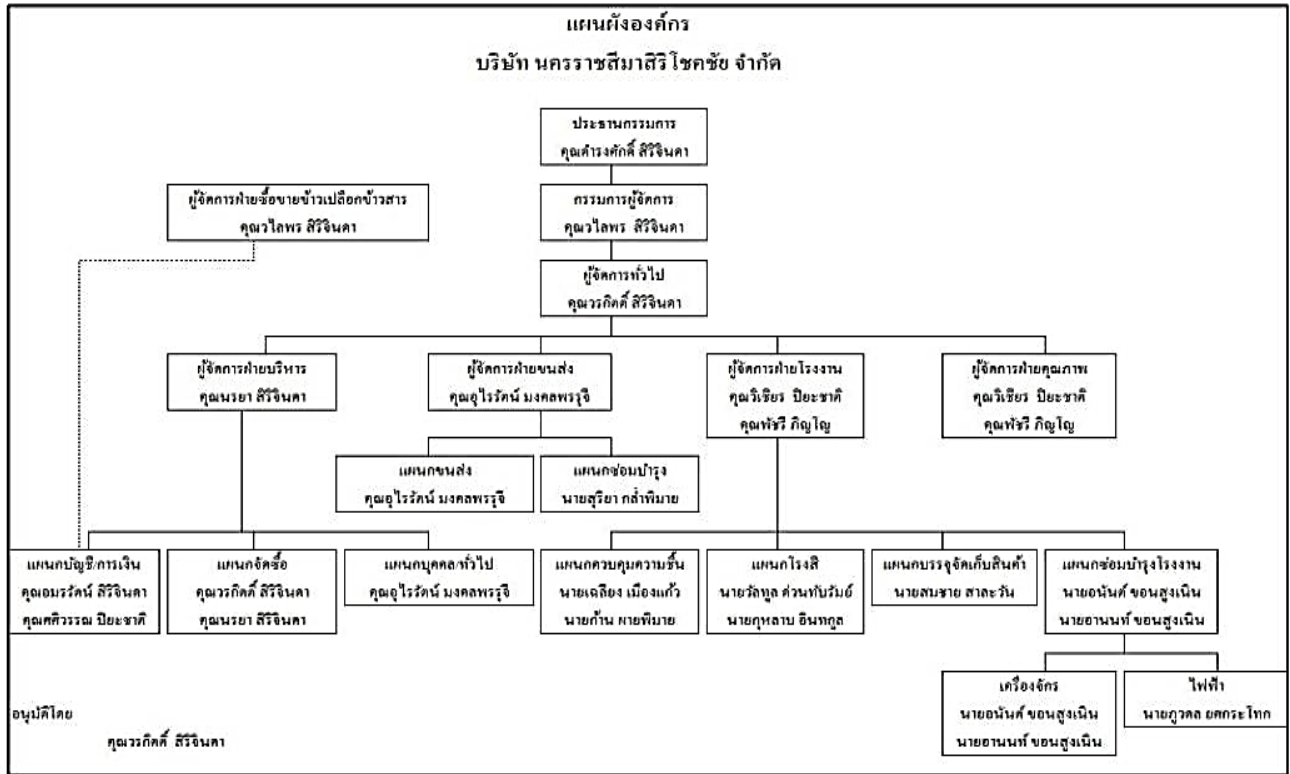
1. พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในระบบคุณภาพ GMP/HACCP
2. มีธุรกิจที่มั่นคงดำเนินธุรกิจที่มีความซื่อสัตย์ต่อลูกค้าเพื่อความเป็นผู้นำในอุตสาหกรรมผลิตและจำหน่ายข้าวสาร มีการบริหารระบบคุณภาพที่สอดคล้องกับมาตรฐาน GMP/HACCP
3. ผลิตภัณฑ์สินค้าที่มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้า
4. จัดส่งสินค้าอย่างถูกต้อง ครบถ้วน และแม่นยำ
5. มีการพัฒนา อบรมพนักงานอย่างต่อเนื่อง

กฎระเบียบความปลอดภัยของบริษัท นครราชสีมาโรซชัช

1. พนักงานต้องแต่งกายให้เรียบร้อย รัดกุม
2. ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ขั้นพื้นฐาน ในการเข้า-ออก บริษัทและ บริเวณพื้นที่ทำงาน ได้แก่ รื่องเท้าหุ้ม ส้นหรือรองเท้านิรภัย
3. พนักงานทุกคน ต้องผ่านการอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานสำหรับพนักงาน ใหม่ก่อนจะเข้าปฏิบัติงานได้
4. ต้องตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ก่อนและหลังเริ่มงานทุกวัน หากพบว่าชำรุดเสียหายให้แจ้งหัวหน้างานทันทีเพื่อดำเนินการแก้ไขให้ปลอดภัย จะปฏิบัติงานได้
5. ห้ามใช้เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ผิดประเภท เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุและทรัพย์สินเสียหาย
6. ห้ามยกล้อ / ล้อกันในขณะที่ปฏิบัติงาน
7. ห้ามนั่งบนเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ใต้ฐานของเครื่องจักร
8. ต้องปิดสวิทช์ไฟหรือถอดปลั๊ก ก่อนซ่อมแซมเครื่องจักร ทุกครั้ง
9. หากไม่สบาย ร่างกายไม่พร้อมปฏิบัติงาน ให้รีบแจ้งหัวหน้างานทันที
10. พนักงานทุกคน จะต้องปฏิบัติตามแผนฉุกเฉิน กฎระเบียบ เครื่องหมายป้ายเตือน และป้ายห้ามต่าง ๆ ของบริษัทฯ อย่างเคร่งครัด
11. อย่าทำงานในที่ลับตาเพียงคนเดียว โดยไม่มีใครทราบโดยเฉพาะการทำงานหลังเวลายานปกติ เช่น งานไฟฟ้า ที่อัปอากาศ และงานที่เสียงเป็นต้น
12. ต้องสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ตามประเภท หรือชนิดงานนั้น ๆ ตลอดเวลา
13. ขณะปฏิบัติงานต้องมีการสื่อสาร ประสานงานที่ดีกับเพื่อนร่วมงาน เช่น วิทยูสื่อสาร
14. อนุญาตให้สูบบุหรี่ในเวลาและในพื้นที่ที่กำหนดไว้เท่านั้น
15. ห้ามดื่มสุรา ของมีเมา สารเสพติดและเล่นการพนันภายในบริษัทฯ โดยเด็ดขาด
16. ห้ามฉีดเครื่องดับเพลิงหรือกดสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉินเล่นโดยไม่มีเหตุอันควร
17. กรณีไม่มีหน้าที่รับผิดชอบในเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์และพื้นที่อันตราย ห้ามเข้าไปดำเนินการใด ๆ โดยไม่ได้รับอนุญาตเด็ดขาด
18. ผู้รับเหมาที่เข้ามาทำงานภายในบริษัทฯ จะต้องได้รับการอบรมตามที่บริษัทฯ กำหนดก่อนทุกครั้ง จึงจะสามารถปฏิบัติงานได้รวมทั้งต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยของบริษัทฯ ตลอด ระยะเวลาปฏิบัติงาน
19. การทำงานจะต้องมีใบอนุญาตทำงาน (work Permit) ตามระเบียบบริษัทฯ

แผนผังองค์กร

ภาพที่ 1-6 แผนผังองค์กร



คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)

| | | |
|---------------------------|--------------------|---|
| 1.นายวรภักดิ์ สิริจินดา | กรรมการผู้จัดการ | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ |
| 2.นางอุไรรัตน์ มงคลพรรุจี | ผู้จัดการฝ่ายบุคคล | คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ ระดับบริหาร |
| 3. นายภูวดล ยศระโทก | หัวหน้าแผนกไฟฟ้า | คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ ระดับบริหาร |
| 4.นายสุรวิทย์ สารสี | พนักงาน | คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ ระดับปฏิบัติการ |
| 5.นายอมรเทพ ปลั่งกลาง | พนักงาน | คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ ระดับปฏิบัติการ |
| 6.มงคล ดิษสง | พนักงาน | คณะกรรมการความปลอดภัย ฯ ระดับปฏิบัติการ |
| 7.นางสาวศจี แร่งสูงเนิน | จป.วิชาชีพ | เลขานุการคณะกรรมการความปลอดภัย ฯ |

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย

• ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ

นักศึกษาสหกิจผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

• **ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย**

1. เดินสำรวจพื้นที่สถานประกอบการ (walk through survey)
2. อัปเดตป้ายห้าม ป้ายเตือน ป้ายบังคับ ป้ายแก้กัณฑ์ดับเพลิง
3. เป็นผู้ช่วยตรวจคัดกรองค้นหาเชื้อ Covid – 19
4. ทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
5. ตรวจเช็คถังดับเพลิงและอุปกรณ์แจ้งเหตุฉุกเฉิน
6. ตรวจเช็คประตูและทางหนีไฟ และไฟฉุกเฉิน
7. การประชุมการทำงานของคณะกรรมการความปลอดภัย (คปอ.)
8. จัดทำเอกสาร SDS (เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี)
9. จัดทำเอกสารส่งทางราชการ เช่น สอ.1
10. จัดเตรียมงานการซ้อมอพยพหนีไฟ และทำรายงานการซ้อมอพยพหนีไฟส่ง สสจ.
11. สรุปตรวจเช็คครุภัณฑ์
12. กิจกรรม Safety Talk ประจำเดือน
13. ประเมินความเสี่ยงในการทำงานของพนักงาน
14. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นๆตามที่นายจ้างมอบหมาย
15. ประชุมพนักงานประจำเดือน

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณ ศจี แรงสูงเนิน

ตำแหน่ง : เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา และแผนการปฏิบัติงาน

ระยะเวลาในการปฏิบัติงานสหกิจ ณ บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด รวม 16 สัปดาห์ ตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม พ.ศ. 2564 ถึง วันที่ 8 เมษายน พ.ศ. 2565 วัน-เวลา ที่ปฏิบัติงาน จันทร์-ศุกร์ เวลา 08.00 – 17.05 น. สวัสดิการ เบี้ยเลี้ยง การปฏิบัติงานวันละ 150 บาท และ อาหารกลางวัน

แผนการปฏิบัติงาน

ภาพที่ 1-7 แผนการปฏิบัติงาน

| ลำดับ | รายละเอียดการปฏิบัติงาน | P/A | ระยะเวลาการปฏิบัติงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ที่ปรึกษา | หมายเหตุ | |
|---|---|-----|-----------------------|---|---|---|------|---|---|---|------|---|---|---|-------|---|---|---|-------|---|---|---|-----------|----------|---------------------|
| | | | ธ.ค. | | | | ม.ค. | | | | ก.พ. | | | | มี.ค. | | | | เม.ย. | | | | | | |
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| 1 | สำรวจและศึกษาข้อมูลด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.1 เดินสำรวจรอบบริเวณ สถานประกอบการ | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.2 ศึกษาข้อมูลขั้นตอน กระบวนการผลิต | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.3 ศึกษาข้อมูลคู่มือ ความปลอดภัย ในการ ทำงานของสถาน ประกอบการ | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.4 ข้อมูลด้านกฎหมายที่ เกี่ยวข้องกับสถาน ประกอบการ ต่างๆ | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.5 ดำเนินการด้านความ ปลอดภัยต่างๆที่ได้รับ มอบหมาย | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | การบริหารจัดการความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.1 จัดอบรมการใช้ อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลให้แก่พนักงาน ตามความเสี่ยงของแต่ละ แผนก | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.2 สำรวจสภาพแวดล้อม ในการทำงาน ในงาน ผู้รับเหมาก่อสร้าง | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | เป็นประจำ ทุกวัน |
| A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ตารางที่ 1-7 แผนการปฏิบัติงาน (ต่อ)

| ลำดับ | รายละเอียดการปฏิบัติงาน | P/A | ระยะเวลาการปฏิบัติงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ที่ปรึกษา | หมายเหตุ |
|-------|--|-----|-----------------------|---|---|---|------|---|---|---|------|---|---|---|-------|---|---|---|-------|---|---|---|-----------|------------------------------------|
| | | | ธ.ค. | | | | ม.ค. | | | | ก.พ. | | | | มี.ค. | | | | เม.ย. | | | | | |
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 2 | 2.3 สับเปลี่ยน/เพิ่มเติม ป้ายความปลอดภัยที่เก่า ชำรุด เสียหาย | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.4สำรวจการสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลในงานผู้ รับเหมาก่อนสร้าง/พนักงาน ในกระบวนการผลิต | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ช่วงเช้าของ ทุกวัน |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.5ตรวจสอบอุปกรณ์ ฉุกเฉินและอุปกรณ์ ดับเพลิงที่มีในสถาน | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ทุกวันที่ 10 |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.6 สบสวนอุบัติเหตุ | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | เพลิงลุก ไหม้บริเวณ โรงบรรจุ |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.7ตรวจความปลอดภัยใน การทำงานที่มีความเสี่ยง | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.8วิเคราะห์อันตรายใน กระบวนการผลิตในแต่ละ แผนก | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.9จัดกิจกรรมซ้อมแผน ดับเพลิงฉุกเฉิน | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.10จัดกิจกรรมSafety talk ประจำเดือน | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.11จัดทำเอกสารความ ปลอดภัยต่างๆที่ได้รับ มอบหมาย | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.13 ดำเนินงานด้าน ความปลอดภัยอื่นๆที่ได้รับ มอบหมาย | P | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ตารางที่ 1-7 แผนการปฏิบัติงาน

*** หมายเหตุ 1.แผนการดำเนินงานมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลา

2.แผนงาน (Plan)



3.ดำเนินงาน (Actual)



บทที่ 2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย

โครงการที่ได้รับมอบหมาย / รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

เนื่องด้วย บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย มีนโยบายส่งเสริมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในการทำงาน เน้นให้เป็นไปตามพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ และกฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหารจัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่เกี่ยวข้อง ที่มุ่งเน้นให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน และไม่เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งภายในและภายนอกบริษัท

จากการวิเคราะห์การทำงานแต่ละแผนกใน บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด เมื่อวันที่ 28 มกราคม 2565 เพื่อการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค (job Safety Analysis : JSA) ในการประเมินความเสี่ยงดังกล่าวพบว่าพนักงานบางส่วนใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ไม่ครบถ้วนมีพนักงานบางส่วนยังใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลแบบผิดวิธี และพนักงานบางส่วนยังไม่เข้าใจเกี่ยวกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เนื่องด้วยความที่พนักงานปฏิบัติงานนี้มาเป็นเวลานานหลายปีจนเกิดความเคยชินจากการทำงานเป็นเวลานาน อาจทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพและทำให้เกิดอุบัติเหตุอันเนื่องมาจากการทำงานในสภาพงานที่ไม่ปลอดภัย หากไม่มีการป้องกันหรือวิธีการป้องกันที่ไม่ถูกต้อง หากพนักงานมีความรู้ความเข้าใจในการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากกระบวนการทำงาน และสภาพงาน ที่ไม่ปลอดภัย การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นอีกวิธีหนึ่งในหลายวิธีการป้องกันอันตรายจากการทำงาน โดยทั่วไปในการทำงานจะต้องมีการป้องกันและควบคุมสภาพแวดล้อมในการทำงานก่อนโดยการแก้ไขหรือปรับปรุงทางด้านวิศวกรรม เช่น การเปลี่ยนเครื่องจักร การซ่อมแซม ใส่กาดเพื่อป้องกันจุดหมุนจุดหนีบ เปลี่ยนวิธีการทำงาน แต่ในกรณีที่หากไม่สามารถดำเนินการดังกล่าวได้ จะต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อมาใช้ในการป้องกันอวัยวะของร่างกายไม่ให้เกิดอันตรายที่อาจจะเกิดในขณะปฏิบัติงาน เนื่องจากในขณะปฏิบัติงานอันตรายต่างๆมีโอกาสที่จะเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา ซึ่งอาจทำให้ตัวพนักงานเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือเป็นเหตุให้เสียชีวิตได้

ดังนั้น ผู้จัดทำจึงจัดทำโครงการประเมินความเสี่ยงและฝึกอบรมพัฒนาบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยง เพื่อให้การปฏิบัติงานของบุคลากรเป็นไปด้วยความปลอดภัยอย่างสูง

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อค้นหาอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis : JSA) ให้ได้มาซึ่งมาตรฐานวิธีการป้องกันอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น SSOP
2. เพื่อจัดอบรมความปลอดภัยในการทำงานเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน

2.3 ขอบเขตของโครงการ

ด้านพื้นที่

บริษัท นครราชสีมาโชคชัย จำกัด จำนวน 6 แผนก ได้แก่ ตรวจสอบคุณภาพข้าว ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น. ฝ่ายผลิตโรงสี. ฝ่ายผลิตโรงบรรจุ.ขนส่ง/ยกขนย้ายลำเรียงขึ้นรถบรรทุก.ทำความสะอาด

ด้านระยะเวลา

ระยะเวลาในการศึกษา ที่ บริษัท นครราชสีมาโชคชัย จำกัด เริ่มตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2564 ถึงวันที่ 8 เมษายน 2565

2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. พนักงานมีความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และการป้องกันอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยง อุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน
2. พนักงานสามารถนำความรู้ไปปรับใช้ในชีวิตประจำวันได้อย่างถูกต้อง
3. พนักงานสามารถลดและป้องกันอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานได้

2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน (P)

1. เดินสำรวจรอบบริเวณสถานประกอบการ/เก็บข้อมูล
2. ศึกษาข้อมูลขั้นตอนการผลิตของสถานประกอบการ
3. ศึกษาข้อมูลคู่มือความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงาน
4. ปฐกษาหัวข้อโครงการกับพนักงานที่ปรึกษา/ศึกษากฎหมายความปลอดภัยต่างๆที่เกี่ยวข้อง
5. วิเคราะห์งานเพื่อหาความปลอดภัยด้วยวิธี (Job safety analysis (JSA)
6. นำผลประเมินความเสี่ยงมาวิเคราะห์เพื่อจัดทำหัวข้อความเสี่ยงที่ต้องอบรม แต่ละแผนก
7. เสนอหัวข้อโครงการ / จัดตั้งคณะทำงาน

ขั้นตอนการดำเนินงาน (D)

9. นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์มาจัดทำสื่ออบรม
10. ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน

ขั้นตอนตรวจสอบ (C)

11. พนักงานทุกคนได้รับความรู้นำไปปฏิบัติและทำแบบทดสอบผ่านร้อยละ 90 ขึ้นไป

ขั้นตอนสรุปผล A

12. ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม
13. สรุปผลโครงการ และจัดทำรูปเล่ม รายงาน

2.6 รายละเอียดแผนการดำเนินงาน

1. ตารางแสดงการดำเนินโครงการ

ตารางที่ 2-1 ตารางแสดงการดำเนินโครงการ

| ลำดับ | รายละเอียดการปฏิบัติงาน | P/A | ระยะเวลาการปฏิบัติงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ที่ปรึกษา | หมายเหตุ | |
|-------|---|-----|-----------------------|---|---|---|------|---|---|---|------|---|---|---|-------|---|---|---|-------|---|---|---|-----------|----------|--|
| | | | ธ.ค. | | | | ม.ค. | | | | ก.พ. | | | | มี.ค. | | | | เม.ย. | | | | | | |
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| 1 | ขั้นวางแผน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.1 เดินสำรวจรอบบริเวณสถานประกอบการ/เก็บข้อมูล | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.2 ศึกษาข้อมูลขั้นตอนการผลิตของสถานประกอบการ | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.3 ศึกษาข้อมูลคู่มือความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | ปรึกษาหัวข้อโครงการกับพนักงานที่ปรึกษา/ศึกษากฎหมายความปลอดภัยต่างๆที่ | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | วิเคราะห์งานเพื่อหาความปลอดภัยด้วยวิธี Job safety analysis (JSA) | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | นำผลประเมินความเสี่ยงมาวิเคราะห์เพื่อจัดทำหัวข้อความเสี่ยงที่ต้องอบรม แต่ละแผนก | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | เสนอหัวข้อโครงการ / จัดตั้งคณะทำงาน | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

ตารางที่ 2-1 ตารางแสดงการดำเนินโครงการ (ต่อ)

| ลำดับ | รายละเอียดการปฏิบัติงาน | P/A | ระยะเวลาการปฏิบัติงาน | | | | | | | | | | | | | | | | ที่ปรึกษา | หมายเหตุ | | | | | | |
|-------|--|-----|-----------------------|---|---|---|------|---|---|---|------|---|---|---|-------|---|---|---|-----------|----------|-------|---|---|---|--|--|
| | | | ธ.ค. | | | | ม.ค. | | | | ก.พ. | | | | มี.ค. | | | | | | เม.ย. | | | | | |
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | 1 | 2 | 3 | 4 | | |
| 7 | ขั้นตอนการดำเนินงาน | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์มาจัดทำสื่อการอบรม | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | ขั้นสรุปผล | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | สรุปผลโครงการและจัดทำรูปเล่มรายงาน | P. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | A. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

*** หมายเหตุ 1.แผนการดำเนินงานมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลา

2.แผนงาน (Plan)



3.ดำเนินงาน (Actual)



2.7 เครื่องมือที่ใช้ในการดำเนินงาน

1. แบบฟอร์มวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)
2. แบบฟอร์มประเมินความเสี่ยงการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis: JSA)
3. แบบประเมินระดับความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรม

2.8 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

2.8.1 เดินสำรวจเพื่อศึกษาและเก็บรวบรวมข้อมูล / ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

เมื่อเริ่มงานสัปดาห์แรกพนักงานที่ปรึกษาได้พาสำรวจโดยรอบสถานประกอบการและศึกษาขั้นตอนกระบวนการผลิต ตั้งแต่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว , แผนกผลิตควบคุมความชื้น , แผนกโรงสีข้าว , แผนกผลิตบรรจุ , แผนกขนส่งสินค้า , เก็บ ทำความสะอาด

2.8.1.1 ศึกษาข้อมูลที่เอกสารที่เกี่ยวข้อง

หลังจากการเดินสำรวจในสัปดาห์แรกสัปดาห์ถัดมาจึงได้ทำการศึกษาเอกสารด้านความปลอดภัยต่างๆ ภายใน สถานประกอบการ และได้พบเห็นความเสี่ยง และปัญหาจึงได้มา ศึกษาพูดคุยกับพนักงานที่ปรึกษาเกี่ยวกับความเสี่ยง ที่ได้พบเห็น

2.8.1.2 นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด

บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัดมีความมุ่งมั่นสร้างแรงจูงใจและจิตสำนึกด้านความปลอดภัย โดยยึด วัฒนธรรมความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นศูนย์กลาง ในการผลักดันกิจกรรมด้านความปลอดภัย

1. พัฒนา ดำเนินการและดำรงไว้ซึ่งระบบการบริหารงานตามมาตรฐานการบริหารความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ของบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด เพื่อให้เกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง
2. ปฏิบัติตาม และติดตามการเปลี่ยนแปลงของข้อกำหนด กฎหมาย ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม รวมถึงความมุ่งมั่นหวังขององค์กรตลอดจนพันธะสัญญาต่าง ๆ ที่มีต่อผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง ทุกภาคส่วนอย่างทันต่อสถานการณ์ในปัจจุบัน
3. ดำเนินการเพื่อให้มั่นใจว่าการปฏิบัติงานทั้งหมดมีความปลอดภัย มีสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ดี และเหมาะสมสำหรับพนักงาน คู่ธุรกิจ ชุมชน และสังคม
4. บริหารจัดการหน่วยงานต่าง ๆ ด้วยความสำนึกรับผิดชอบ ต่อสังคม และสิ่งแวดล้อมโดยให้ความสำคัญต่อการป้องกันมลพิษ การอนุรักษ์ทรัพยากร การประหยัดพลังงานและการปฏิบัติงานอย่างมีประสิทธิภาพ
5. ดำเนินงานด้านกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ในเชิงรุกกับบุคคลหรือองค์กร ที่อาจได้รับผลกระทบจากการดำเนินงานของบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัดตลอดจนรับฟังความคิดเห็นต่าง ๆ
6. เพื่อประกอบการตัดสินใจในการดำเนินการของบริษัทฯ ในทุก ๆ ด้าน

เป้าหมายความปลอดภัยของบริษัทฯ : อุบัติเหตุต้องเป็นศูนย์ (ZERO ACCIDENT)

2.8.1.3 กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชั่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543

1. **Checklist** เป็นวิธีที่ใช้ในการชั่งอันตรายโดยการนำแบบตรวจไปใช้ในการตรวจสอบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อค้นหาอันตราย แบบตรวจประกอบด้วยหัวข้อคำถามที่เกี่ยวข้องกับการานต่าง ๆ เพื่อตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบ มาตรฐานการปฏิบัติงานหรือกฎหมาย เพื่อนำผลจากการตรวจสอบมาทำการชั่งอันตราย

2. **What if analysis** เป็นกระบวนการในการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อชั่งอันตรายในการดำเนินงานต่าง ๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยการใช้คำถาม "จะเกิดอะไรขึ้น...ถ้า...." (What if) และหาคำตอบในคำถามเหล่านั้น เพื่อค้นหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน

3. **Hazard and operability study (HAZOP)** เป็นเทคนิคการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนเพื่อชั่งอันตรายและค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานโรงงาน โดยการวิเคราะห์หาอันตรายและปัญหาของระบบต่าง ๆ ซึ่งอาจจะเกิดจากความไม่สมบูรณ์ในการออกแบบที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้ตั้งใจด้วยการตั้งคำถามที่สมมติสถานการณ์ของการผลิตในภาวะต่างๆ

4. **Fault tree analysis** เป็นเทคนิคการชั่งอันตรายที่เน้นถึงอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดเหตุซึ่งเป็นเทคนิคในการคิดย้อนกลับ ที่อาศัยหลักการทางตรรกวิทยาในการใช้หลักการเหตุและผล เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรง โดยเริ่มวิเคราะห์จากอุบัติเหตุหรืออุบัติเหตุร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อพิจารณาหาเหตุการณ์แรกที่เกิดขึ้นก่อนแล้วนำมาแจกแจงขั้นตอนการเกิดเหตุการณ์แรกมาจากเหตุการณ์ย่อยอะไรได้บ้าง และเหตุการณ์ย่อยเหล่านั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร การสิ้นสุดการวิเคราะห์เมื่อพบว่าสาเหตุของการเกิดเหตุการณ์ย่อยเป็นผลเนื่องจากความบกพร่องของเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือความผิดพลาดจากการปฏิบัติงาน

5. **Failure modes and effects analysis (FMEA)** เป็นเทคนิคการชั่งอันตรายที่ใช้การวิเคราะห์ในรูปแบบความล้มเหลวและผลที่เกิดขึ้น ซึ่งเป็นการตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์ในแต่ละส่วนของระบบแล้วนำมาวิเคราะห์หาผลที่จะเกิดขึ้นเมื่อเกิดความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์

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

ผู้ประกอบการโรงงานหรือผู้ขอใบอนุญาตขยายโรงงานหรือผู้ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน อาจเลือกใช้วิธีการชั่งอันตรายอื่น หรือวิธีการอื่นใดที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ เช่น การชั่งอันตรายตามแนวทางในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นต้น ทั้งนี้ต้องส่งวิธีการให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบก่อน

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ.2554 และกฎกระทรวง กำหนดตามมาตรฐานในการบริหาร จัดการและดำเนินการ ด้านความปลอดภัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่เกี่ยวข้อง
หลักสูตรฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน สำหรับลูกจ้างทั่วไปและลูกจ้างเข้าทำงานใหม่

2.8.1.4 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (Job Safety analysis)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย หมายถึง วิธีการวิเคราะห์อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตว่าในแต่ละองค์ประกอบของงานหรือแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตมีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและหาวิธีการในการป้องกัน

วัตถุประสงค์ของการวิเคราะห์

เพื่อปฏิบัติตามที่กฎหมายกำหนด เพื่อเพิ่มความรู้และความเข้าใจตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย และป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานได้

หลักการของการวิเคราะห์

เทคนิค JSA เหมาะที่จะใช้วิเคราะห์งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อย ๆ หรือรุนแรง มีขั้นตอนการทำงานยุ่งยาก และใช้คนเป็นผู้ปฏิบัติผู้ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ควรเป็นคณงาน หัวหน้างาน และวิศวกรโดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือผู้เชี่ยวชาญความปลอดภัยให้คำแนะนำ

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอน

1. เลือกงาน ที่จะนำมาวิเคราะห์ เลือกงานที่มีอันตรายรุนแรง เกิดอุบัติเหตุขึ้นบ่อย ๆ หรืองานใหม่ที่ยังไม่ทราบอันตราย
2. แบ่งงาน ที่จะวิเคราะห์ออกเป็นขั้นตอน โดยทั่วไปทุกขั้นตอนที่แบ่งออกมาแล้ว ควรมีอันตรายแฝงอยู่ประมาณ 3 -10 ขั้นตอน
3. ค้นหาอันตราย หรือแนวโน้มที่จะเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ ลักษณะการทำงานที่อาจก่อให้เกิดอันตราย การลื่น หกล้ม พลัดตก เสียหลัก ถูกหนีบกระแทก เกิดความเมื่อยล้าสิ่งแวดลอมที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น ความร้อน เสียงดัง แสงสว่าง ฝุ่น สารเคมี ความสั่นสะเทือน ความดัน ไฟฟ้า เครื่องจักรและเครื่องมือ เป็นต้น
4. กำหนดมาตรการป้องกัน อันตรายในแต่ละขั้นตอน อาจเป็นมาตรการป้องกันอันตรายในระยะสั้น ที่สามารถนำไปปฏิบัติได้ทันที หรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา โดยมีหลักในการกำหนดมาตรการป้องกันอันตรายเมื่อทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแล้ว สามารถนำมากำหนดเป็นมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure ; SSOP) ประกอบไปด้วย 3 ส่วนสำคัญ คือ ก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน และหลังปฏิบัติงาน

2.8.2 เริ่มการทำงานตามแผนการปฏิบัติงานโครงการ

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในสถานประกอบการ Job Safety Analysis (JSA) บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัดทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)ในแต่ละแผนกและทำการประเมินความเสี่ยงของแต่ละแผนกเพื่อทำการค้นหาความเสี่ยงหน้างาน และจัดทำหัวข้อการอบรมความปลอดภัยในการทำงานตามความเสี่ยงของแต่ละแผนก

2.8.3 เสนอแนวทางในการปรับปรุงส่วนที่อันตรายต่อแผนกที่ควบคุมดูแลเครื่องจักร

ได้เสนอแนะแนวทางในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุโดยหลักการทางด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม โดยครอบคลุม 3 ขั้นตอนคือ การตระหนัก การประเมิน และการควบคุม

2.8.3.1. การตระหนัก (Recognition)

เป็นการค้นหาหรือบ่งชี้อันตรายจากปัจจัยสิ่งแวดล้อมในการทำงานที่อาจคุกคามต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน และยังส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพในการทำงานของผู้ปฏิบัติงานด้วย โดยขั้นตอนนี้สามารถทำได้โดยการทบทวนรายงาน (Record review) เช่น รายงานอุบัติเหตุ การบาดเจ็บและการเจ็บป่วยจากการทำงาน ซึ่งจะทำให้สามารถระบุได้ว่ามี

สภาพแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตรายอยู่ในส่วนใดของกระบวนการผลิต และจากการเดินสำรวจเบื้องต้น (Walk through survey) ซึ่งเป็นกิจกรรมหนึ่งในกระบวนการค้นหาสิ่งคุกคามต่อสุขภาพและประเมินความเสี่ยง โดยเข้าไปในสถานที่ทำงานเพื่อดูว่าผู้ปฏิบัติงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องทำอะไรและทำอย่างไร มีสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างไร เพื่อประเมินสภาพปัญหาเบื้องต้น ข้อมูลที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำมาใช้ในการวางแผนการ

2.8.3.2. การประเมิน (Evaluation)

เมื่อได้ข้อมูลจากการรวบรวมในขั้นตอนการตระหนักถึงอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงาน โดยอาศัยการศึกษาหรือการสำรวจเบื้องต้นในสถานที่ปฏิบัติงาน ในขั้นตอนนี้ตัวผู้ดำเนินการควรมีความเข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงานเป็นอย่างดี เพื่อที่จะได้ทราบถึงแหล่งและต้นตอของปัญหาได้อย่างถูกต้อง รวมถึงยังต้องมีการศึกษาและทำความเข้าใจในประเด็นสำคัญต่าง ๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางประกอบการพิจารณา

2.8.3.3. การควบคุม (Control)

ถ้าผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ที่ได้จากการประเมินมีค่าเกินมาตรฐานหรือความเสี่ยงต่อการปฏิบัติงาน ต้องมีการจัดมาตรการเพื่อลดหรือกำจัดอันตรายเหล่านั้น โดยการจัดทำแผนงานสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและจัดทำโครงการย่อยต่าง ๆ เพื่อแก้ไขปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานเช่นโครงการอนุรักษ์การได้ยิน การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน การอบรมให้ความรู้ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอันตรายจากการทำงาน หรืออาจจัดทำป้ายหรือสัญลักษณ์สื่อสารความเป็นอันตรายให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ เป็นต้นมาตรการหลักๆ ที่ใช้ควบคุมอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงานคือการควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ทางผ่าน และการควบคุมที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน ดังนี้

1) การควบคุมที่แหล่งเกิดอันตราย (Source) การเลือกหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่ปลอดภัยและอันตรายน้อยกว่า

- ใช้สารเคมีที่เป็นอันตรายน้อยกว่า แทนสารเคมีที่มีอันตรายมากกว่า
- จัดระบบการระบายอากาศให้เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมในการทำงานปรับปรุงเครื่องจักร ให้อยู่ใน

สภาพที่สามารถใช้การได้ดี

2) การควบคุมที่ทางผ่าน (Path)

- การจัดเก็บขยะรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศทั่วไป

3) การควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver)

- การให้การศึกษา อบรม สอนงาน
- หมุนเวียนพนักงานทำงาน
- ติดสัญญาณเตือนอันตรายที่ตัวคนงาน
- ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

จากหลักการดังกล่าว จึงได้เลือกวิธีควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver) ซึ่งเป็นการป้องกันที่ จะต้องเลือกควบคุมที่ตัวบุคคล เพื่อให้พนักงานนำความรู้ไปปฏิบัติและเผยแพร่ได้อย่างถูกต้อง เพื่อป้องกันและลดอุบัติเหตุจากการทำงานได้

2.8.4 นำเสนอหัวข้อโครงการ/ประชุมวางแผนหัวข้อโครงการ/จัดตั้งคณะทำงาน

จากปัญหาที่พบมาศึกษาพูดคุยแลกเปลี่ยนและรับฟังความรู้จากพนักงานที่ปรึกษาเพื่ออนุมัติให้จัดทำโครงการ เพื่อแก้ไขหรือลดปัญหาจากความเสี่ยงที่ได้พบในแต่ละกระบวนการผลิต หลังจากที่ได้นำเสนอปัญหาความเสี่ยงที่พบและหัวข้อโครงการต่อพนักงานที่ปรึกษาเพื่อที่การประชุมวางแผนหัวข้อโครงการ เพื่อจัดให้มีการวางแผนเป็นลำดับขั้นตอน จัดตั้งคณะทำงาน

ฝ่ายจป.วิชาชีพ

คุณศจี แรงสูงเนิน

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ

นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว

ติดตามประสานงานและจัดบันทึกข้อมูล

ฝ่ายผู้ปฏิบัติงาน/ให้ข้อมูล

คุณไชยวัฒน์ พัดจ้อย

พนักงานแผนกควบคุมความชื้น

คุณมงคล ดิษสง

พนักงานแผนกควบคุมความชื้น

คุณอนันท์ ขอนสูงเนิน

ช่างซ่อมบำรุง

คุณวิลยา แสงทอง

พนักงานแผนกบรรจุจัดเก็บสินค้า

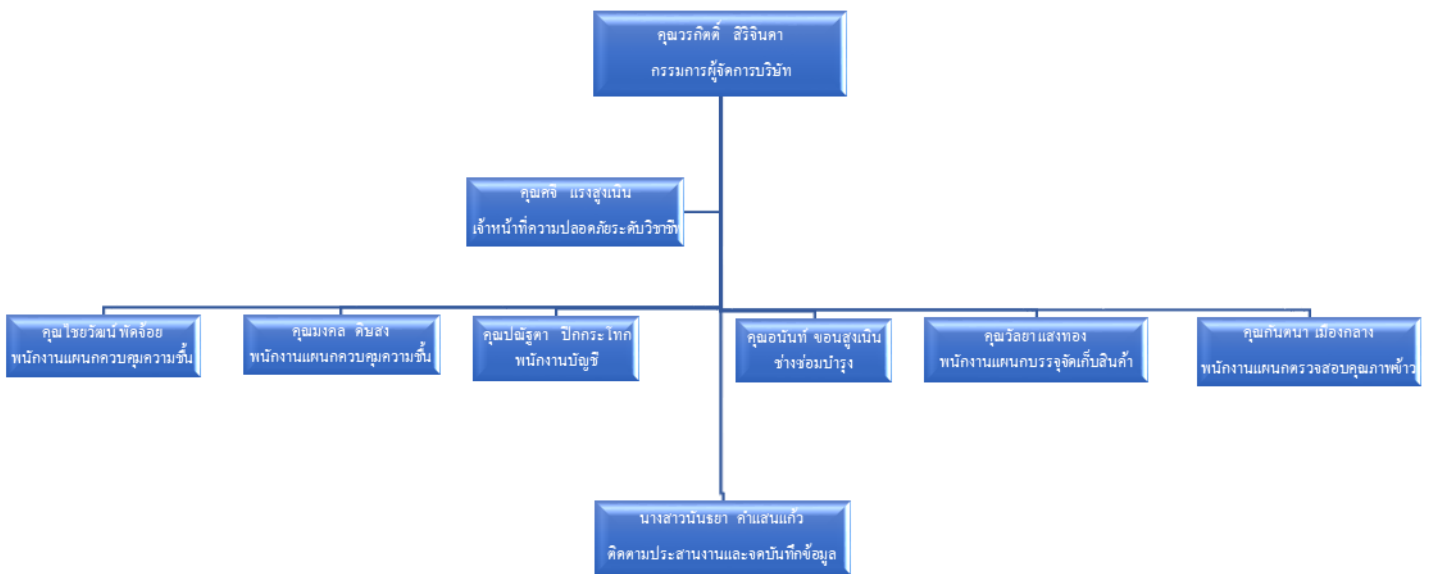
คุณกันตนา เมืองกลาง

พนักงานแผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว

คุณปณัฐตา ปีกะระโทก

พนักงานบัญชี

คณะทำงานการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย



ภาพที่ 2-1 แสดงแผนผังคณะทำงานการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

2.8.5 ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน



ภาพที่ 2-2 การฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน

อบรมพนักงานเรื่องความปลอดภัยในการทำงานทุกแผนกในที่ได้ประเมินความเสี่ยง หมายความว่าความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อบังคับว่าด้วยความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ป้องกันควบคุมอันตรายจากสารเคมี การใช้และการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ถูกต้อง ความปลอดภัยในการทำงานกับฝุ่นละออง ความปลอดภัยในการทำงานที่เกิดความร้อน การป้องกันและควบคุมด้านการยศาสตร์ ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง

2.8.6 ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อค้นหาอันตรายที่จะเกิดขึ้นในแต่ละส่วนของงานที่ทำอันเป็นการกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอันตรายมิให้เกิดขึ้น จัดอบรมเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน เพื่อให้พนักงานนำความรู้ไปปฏิบัติและเผยแพร่ได้อย่างถูกต้องเพื่อป้องกันและลดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงานในกระบวนการผลิตตั้งแต่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว ฝ้ายผลิตโรงอบ ควบคุมความชื้น ฝ้ายผลิตโรงสี ฝ้ายผลิตโรงบรรจุ .ขนส่ง/ยกขนย้ายลำเรียงขึ้นรถบรรทุก.ทำความสะอาด บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด เพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไข มีวิธีการประเมินผลโครงการดังนี้ กลุ่มตัวอย่าง (Sampling), เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments) การเก็บรวบรวมข้อมูล, การวิเคราะห์ข้อมูล

2.8.6.1 ประชากรและตัวอย่าง (Population and Sampling)

ประชากร คือ พนักงานทั้งหมดใน บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO.,LTD จำนวน 87 คน

กลุ่มตัวอย่าง คือพนักงาน (ในส่วนกระบวนการผลิตเฉพาะที่ได้เข้าไปสอบถามและประเมินความเสี่ยง) ตั้งแต่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว, แผนกผลิตควบคุมความชื้น, แผนกโรงสีข้าว, แผนกผลิตบรรจุ, แผนกขนส่งสินค้า, เก็บทำความสะอาด จำนวน 49 คน บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO.,LTD

2.8.6.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments)

แบบสอบถามความพึงพอใจในการฝึกอบรม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 4 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 6 ข้อ ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ประสบการณ์การเกิดอุบัติเหตุ จำนวนชั่วโมงการทำงานแต่ละวัน ระบบการทำงานในแผนก

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน เป็นคำถามเกี่ยวกับความถี่ของพฤติกรรมในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบประมาณค่า (Rating Scale) 4 ระดับ จำนวน 10 ข้อ เป็นคำถามเชิงบวกจำนวน 5 ข้อ (ข้อที่ 1,2,6,7,8) และเป็นคำถามเชิงลบจำนวน 5 ข้อ (ข้อที่ 3,4,5,9,10) โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนในข้อความเชิงบวกเป็นดังนี้

| | | |
|-----------|---|---------|
| ประจำ | = | 4 คะแนน |
| บ่อยครั้ง | = | 3 คะแนน |
| บางครั้ง | = | 2 คะแนน |
| ไม่เคย | = | 1 คะแนน |

สำหรับข้อความในเชิงลบจะให้คะแนนในทิศทางตรงกันข้ามกับข้อความเชิงบวกดังนี้

| | | |
|-----------|---|---------|
| ไม่เคย | = | 4 คะแนน |
| บางครั้ง | = | 3 คะแนน |
| บ่อยครั้ง | = | 2 คะแนน |
| ประจำ | = | 1 คะแนน |

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

| | | |
|-------------|---------|------------|
| 1.00 - 1.49 | หมายถึง | น้อยที่สุด |
| 1.50 - 2.49 | หมายถึง | น้อย |
| 2.50 - 3.49 | หมายถึง | ปานกลาง |
| 3.50 - 4.49 | หมายถึง | มาก |
| 4.50 - 5.00 | หมายถึง | มากที่สุด |

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบคำถามในแบบสอบถามลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 3 ข้อ ระดับความพึงพอใจ ความรู้ความเข้าใจ และการนำไปใช้ต่อการเข้าร่วมโครงการ

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

2.8.6.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

โครงการนี้ดำเนินการเก็บข้อมูล/ประเมินความเสี่ยง ระหว่างวันที่ 21 กุมภาพันธ์ 2565 ถึง 8 เมษายน 2565 โดยผู้จัดทำโครงการเก็บรวบรวมข้อมูลเองทั้งเชิงปริมาณ เชิงคุณภาพ และข้อมูลสภาพปัญหาสภาพแวดล้อมต่าง ๆ

1) แจกแบบสอบถามให้ผู้ตอบกรอกเอง เก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้นนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป

2) สังเกตลักษณะสภาพแวดล้อมและพฤติกรรมของพนักงาน

2.8.6.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้จัดทำโครงการได้วิเคราะห์ข้อมูลโดยการใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ โปรแกรม SPSS ในการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

1) วิเคราะห์ด้านบุคคล ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check List) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ

2) วิเคราะห์ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 4 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (\bar{X}) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)

3) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม ใช้การวิเคราะห์เนื้อหา แล้วนำมาสรุปและเรียบเรียงข้อความทำงาน

ตารางที่ 2 - 2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบสอบถาม

| วิเคราะห์ข้อมูล | ลักษณะการวิเคราะห์ข้อมูล | วิธีวิเคราะห์ข้อมูล |
|--|-----------------------------------|--|
| ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม เพศ, อายุ, ประสบการณ์ทำงาน, ประสบการณ์เกิดอุบัติเหตุ, ชั่วโมงการทำงานต่อวัน, ระบบการทำงานในแผนก | ตรวจสอบรายการ (Check List) | - ความถี่ - ร้อยละ |
| ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน การแสดงออกของพฤติกรรมในด้านต่างๆ | ประเมินค่า (Rating Scale) | - ความถี่ - ร้อยละ - ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (\bar{X}) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน S.D. |
| ตอนที่ 3 ความพึงพอใจในการเข้าร่วมฝึกอบรม ระดับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำความรู้ไปใช้ต่อ | ตรวจสอบรายการ (Check List) | - ความถี่ - ร้อยละ - ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (\bar{X}) ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน S.D. |
| ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ ท่านคิดว่าควรแก้ไข ปรับปรุงให้ดีขึ้น | สอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) | ใช้การวิเคราะห์เนื้อหาและสรุปเป็นความเรียง |

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน / การประเมินความเสี่ยง

3.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ / การปฏิบัติงาน

ผลการวิเคราะห์อันตราย (ในส่วนของกระบวนการผลิต) กระบวนการผลิต ตั้งแต่ แผนตรวจสอบคุณภาพข้าว , แผนการผลิตควบคุมความชื้น , แผนโรงสีข้าว , แผนการผลิตบรรจุ , แผนขนส่งสินค้า , เก็บทำความสะอาด ด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA) และได้มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP) แผนลดความเสี่ยง/แผนควบคุมความเสี่ยง

3.1.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการ เก็บตัวอย่างและตรวจสอบตัวอย่างข้าว

| ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|--|---|---|
| แผนก :ตรวจสอบคุณภาพข้าว..... งานที่วิเคราะห์:เก็บตัวอย่างและตรวจสอบตัวอย่างข้าว..... | | | |
| ประเภทกิจการ : "โรงสีข้าว" บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม | ข้อเสนอแนะ |
| 1. ขึ้นไปบนรถบรรทุก เพื่อเก็บตัวอย่างข้าวเปลือก | 1.1 ข้าวเปลือกที่มุงแห้งทำ พนักงานเกิดการอักเสบ 1.2 เหยียบพลัดตก บ้นไต่ | 1.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้าหุ้มส้น บูทยาว | - ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทุกครั้งก่อนการ ปฏิบัติงาน |
| 2. ชั่งน้ำหนัก และอบไล่ความชื้น (ข้าวตัวอย่างที่ได้จากรถบรรทุก) | 2.1 กระแสไฟรั่ว 2.2 เครื่องอบข้าวมีความร้อนทำให้ลูกมือผู้ปฏิบัติงาน | 2.1.1จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานสวมใส่ เช่น ถุงมือป้องกันความร้อน2.มีการตรวจเช็คอุปกรณ์/เครื่องจักรสม่ำเสมอทุกครั้งก่อนเริ่มงาน | - ต้องมีการตรวจสอบและ ทำความสะอาดระบบ ระบายอากาศอย่างน้อย 2 ครั้ง / ปี |
| 3.สีข้าว ตัวอย่างด้วย (เครื่องสีข้าวขนาดเล็ก) | 3.1 อันตรายจากฝุ่น 3.2 เหล็กกดแกนหมุนเครื่องสีข้าวติดมือผู้ปฏิบัติงาน | 3.1.1มีระบบระบายอากาศและผู้ปฏิบัติงานต้องแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ หน้ากากป้องกันฝุ่น เฝ้ายปลั๊กหรือ เฝ้ายมัพ 3.2.1 ติดป้ายแสดงวิธีใช้งานที่ถูกต้องในบริเวณที่มองเห็นได้ชัดเจน ปรับปรุงเหล็กกดแกนหมุน เช่น เพิ่มน้ำหนักที่ปลายเหล็กกด | - ปรับปรุงเหล็กกดแกนหมุน เช่น เพิ่มน้ำหนักที่ปลาย เหล็กกด |
| 4. ร่อนข้าวด้วยเครื่องร่อนขนาดเล็ก เพื่อเอาเมล็ดข้าวและแยกแกลบแยกรำ | 4.1 แกนหมุนเครื่องร่อนข้าวแยกแกลบดึงมือพนักงานเข้าไปในเครื่อง 4.2 กระแสไฟรั่วจากเครื่องร่อนข้าวแยกแกลบ | 4.1.1มีการตรวจเช็คอุปกรณ์เครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอก่อนปฏิบัติงาน และตรวจสอบสภาพเครื่องจักรประจำ ปีละ 1 ครั้ง | |
| 5. คัดข้าวเต็มเมล็ด 25 กรัม มาทำการย้อมสีและทำอมิโลส เพื่อดูคุณภาพข้าวว่าตรงตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด (อมิโลส คือการตรวจหาคาร์โบไฮเดรตในข้าว) | 5.1 ระหว่างการใช้สารเคมีในการทำอมิโลส สารเคมีหกกระเด็นโดนร่างกาย/เข้าตา ผู้ปฏิบัติงาน | 1.ติดป้ายแสดงวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องในบริเวณที่มองเห็นได้ชัดเจน พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนใส กันสารเคมีกระเด็นเข้าตา | |

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการอบข้าวควบคุมความชื้นก่อนนำเข้าเครื่องสีข้าว

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|---|--|---|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์ : ... อบข้าวควบคุมความชื้นก่อนนำเข้าเครื่องสีข้าว | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม | ข้อเสนอแนะ |
| 2. ดันข้าวลงหลุม | 2.1 อันตรายจากฝุ่น 2.2 รถตกข้าวถอยชน สิ่งของ / พนักงาน | 2.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก ป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุมมิดชิด เช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาว อง เท้าหุ้มส้น และมีใบอนุญาตขับรถ | - พนักงานขับรถต้องไม่ขับรถเร็วจนเกินไป รถทุกคันต้องมีการติดตั้งกระจกมองหลัง อุปกรณ์ส่งสัญญาณควรใช้งานได้ตามปกติ - ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว |
| 3. จุดไฟที่เตา ความร้อน (เตาไซโคลน) | 3.1 อันตรายจากความร้อน 3.2 อันตรายจาก ฝุ่นจาก แกลบ | 3.1.1 จุดเตาความร้อนทุกครั้ง ผู้ปฏิบัติงานต้องแต่งกายรัดกุมโดย ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล ปกแขนหนัง/ถุง มือหนังการจุดเตาความร้อนทุกครั้ง ต้องมีเพื่อนร่วมงานอยู่เสมอ 1-2 คน (ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว) | - ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุมโดยผู้สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ปกแขน หนัง/ถุงมือหนัง ทุกครั้ง |
| 4. ผู้ควบคุม เครื่องอบข้าวด้วย ตู้ควบคุม (ตู้ไฟ) เมื่อได้ความชื้นที่ ต้องการ ส่งข้าว เก็บในไซโล | 4.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล | 4.1.1 ห้ามนำเครื่องตม่น้ำหรือขนม เข้า ไปปรับปรุทาน บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการต่อสายดิน และติดตั้งระบบตัด กระแสไฟอัตโนมัติบริเวณพื้นที่ ปฏิบัติงาน | |

ตารางที่ 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการ กะเทาะเปลือกข้าว/แยกแกลบ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|---|--|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงสีข้าว งานที่วิเคราะห์ :กะเทาะเปลือกข้าว/แยกแกลบ..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1.ส่งข้าวที่ได้จากการอบควบคุมความชื้นเข้ามายังโรงสีข้าว โดยผ่านสายพานลำเลียง | 1.1การเสียดสีของสายพานและฝุ่นสะสม อาจทำให้เกิดฝุ่นระเบิดบริเวณสายพานลำเลียงได้ | 1.1.1ให้มีการตรวจสอบและเก็บทำความสะอาด เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง เพื่อลดการสะสมของฝุ่นในสายพาน | - ทำความสะอาดสายพาน เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง -ติดตั้งอุปกรณ์ดักเก็บฝุ่น |
| 2.เครื่องแยกหิน/กะเทาะเปลือก /แยกแกลบ/ ขัดสี/แยกรำ/ คัดแยกคุณภาพ | 2. 1 เสียงดังจากเครื่องจักร 2.2 อันตรายจากฝุ่น 2.3เครื่องร้อนแยกแกลบทำงานผิดพลาด ชน/กระแทก ผู้ปฏิบัติงาน | 2.1.2 ตรวจสอบสภาพแวดล้อมการทำงาน ตรวจสอบเครื่องจักรก่อนการทำงานงานเป็นประจำอย่างสม่ำเสมอ โดยมีผู้รับผิดชอบการตรวจสอบก่อนการใช้งานประจำวัน มีการทดสอบระบบเพื่อค้นหาความผิดปกติของเครื่องจักรปีละ 1 ครั้ง 2.2.1 มีระบบระบายอากาศและผู้ปฏิบัติงานต้องแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ หน้ากากป้องกันฝุ่น เอียปลั๊กหรือ เอียมัพ 2.3.1จัดทำราวกันเพื่อแยกระยะห่างระหว่างผู้ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร | อุตสาหกรรม ตามจุดที่เป็นหลักกำเนิดฝุ่น - ทดสอบระบบเพื่อค้นหาความผิดปกติของเครื่องจักรปีละ 1 ครั้ง |
| 3. ส่งเก็บในถังไซโลรอการบรรจุ | 1.1การเสียดสีของสายพานและฝุ่นสะสม อาจทำให้เกิดฝุ่นระเบิดบริเวณสายพานลำเลียงได้ | ให้มีการตรวจสอบและเก็บทำความสะอาด เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง เพื่อลดการสะสมของฝุ่นในสายพาน | |

ตารางที่ 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการ ข้าวสารบรรจุถุง / กระสอบ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|--|--|---|
| แผนก :ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร..... งานที่วิเคราะห์ : ...ข้าวสารบรรจุถุง / กระสอบ | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1. นำ โพล์คลิฟท์ ยกขนย้าย ถุงจัมโบ้ที่ใส่ข้าวสารไป บริเวณเครื่องปล่อยข้าว | 1.1 ถุงจัมโบ้หนักมีมือ พนักงานเข้ากับังงาโพล์คลิฟท์ 1.2 รถโพล์คลิฟท์ชนพนักงาน 1.3ถุงจัมโบ้ขาดถุงหลุดทับ ผู้ปฏิบัติงาน | 1.มีการส่งสัญญาณ เสียง / มือ ขณะกำลังเกี่ยวทุ งจัมโบ้ กับังารถโพล์คลิฟท์ 2.พนักงานขับโพล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม มี ใบอนุญาตขับขี่ มีการ ติดตั้งป้ายเตือนขณะใช้งาน รถโพล์คลิฟท์ | - ผู้ปฏิบัติงาน ต้อง สวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลทุก ครั้งก่อนการ ปฏิบัติงาน |
| 2. ใช้ โพล์คลิฟท์ โยงถุง จัมโบ้ข้าวสารขึ้นเครื่อง ปล่อยข้าว โดยมีพนักงานรอ ปลดถุงจัมโบ้อยู่ด้านบน เครื่องปล่อยข้าว | 2.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล บริเวณเครื่องปล่อยข้าว 2.2 พนักงานพลัดตกขณะขึ้น ไปปลดถุงจัมโบ้ | 1.มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้า ปีละ 1 ครั้ง / ตรวจสอบอุปกรณ์/เครื่องจักรสม่ำเสมอ ก่อนเริ่ม ปฏิบัติงาน ต่อสายดินเครื่องจักรทุกตัวที่ใช้ พลังงานไฟฟ้า 2.ตรวจเช็คบริเวณที่มีกระแสไฟรั่วไหล ทำการแก้ ไขซ่อมแซม มีการติดตั้งราวกันตก บริเวณเครื่อง ปล่อยข้าว | - เปลี่ยนถุงจัมโบ้ที่ เก่า ชำรุด หรือมีรอยฉีก ขาดออก “ห้ามนำไป ซ่อมแซมแล้วใช้ซ้ำ “ -มีการตรวจสอบระบบ ไฟฟ้า ปีละ 1 ครั้ง - ตรวจสอบอุปกรณ์/ เครื่องจักรสม่ำเสมอ ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน |
| 3.พนักงาน จับปากถุง บรรจุ ข้าวสาร รอรับข้าวสารที่ถูก ปล่อยลงมาจากเครื่องปล่อย ข้าว | 3.1อันตรายจากฝุ่น | 1.ตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานปีละ 1 ครั้ง แสง เสียง ความร้อน ฝุ่นละออง 2.ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน บุคคลเช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น 3M หมวกคลุมผม ถุงมือผ้า | |
| 4.วางถุงบนสายพานลำเลียง เย็บปากถุง | 4.1 ขณะเย็บปากถุงเข็มหัด กระเด็น โดนตา/ร่างกาย 4.2 สายพานลำเลียงหมุนหนีบ เสื้อผ้า/ มือ ส่วนหนึ่งส่วนใด ของร่างกายพนักงาน | 1.จัดทำกาดเพื่อป้องกันการดิ่งของจุดหมุน จุด หนีบของสายพานลำเลียง 2.พนักงานแต่งกายรัดกุม เรียบร้อย สวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น สวมหมวก เก็บผม ถุงมือผ้า มีตรวจเก็บผมให้เรียบร้อย | |
| 5.ลำเลียงถุงวางพา เลท | 5.1สายพานลำเลียงหมุนหนีบ เสื้อผ้า/ มือส่วนหนึ่งส่วนใด ของร่างกายพนักงาน | 1.จัดทำกาดเพื่อป้องกันการดิ่งของจุดหมุน จุด หนีบของสายพานลำเลียง 2.พนักงานแต่งกายรัดกุม เรียบร้อย | |

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการ ข้าวสารบรรจุกล่อง

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|--|---|---|
| แผนก :ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร งานที่วิเคราะห์ :ข้าวสารบรรจุกล่อง..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1.เป่าลมทำความสะอาด สะอาดถึงปล่อย ข้าว | 1.1 อันตรายจากฝุ่น | 11.1. ให้ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แว่นใส หน้ากาก 3M. | - ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น แว่นใส หน้ากาก 3M. |
| 2.ปล่อยข้าวลงถุง | 2.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล จากเครื่องปล่อยข้าว | 2.1.1 เครื่องจักรขนาดใหญ่ที่ต้องใช้ พลังงานจากกระแสไฟฟ้า มีการติดตั้งสาย ดิน | - เครื่องจักรขนาดใหญ่ที่ต้องใช้พลังงาน จากกระแสไฟฟ้า มีการติดตั้งสายดิน - มีการติดตั้งการ์ดเพื่อป้องกันอันตราย จากความร้อน |
| | 2.2 เครื่องปล่อยข้าวบริเวณ ปากปล่องมีลักษณะเป็น ปากคีบ อาจหนีบมือ ผู้ปฏิบัติงาน | 2.2.1มีการตรวจสอบระบบไฟฟ้าบริเวณ เครื่องจักร และโดยรอบโรงงาน ปีละ1 ครั้ง เป็นประจำทุกปี | |
| | 2.3 พนักงานนั่งทำงานเป็น เวลานาน มีอาการปวดหลัง | 2.3.1จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม ให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | |
| 3.ซิลถุง / ตรวจสอบ | 3.1 ความร้อนจากเครื่องซี ลโดนมือ/ร่างกายพนักงาน ทำให้ผิวหนังพุพอง | 3.1.1ติดตั้งการ์ดเพื่อป้องกันอันตรายจาก ความร้อน | 3.1.2พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า/หนัง |
| | 3.2 อันตรายจากอากาศ ร้อนในโรงบรรจุ | | |
| 4.แพ็คกล่อง / ใส่สายรัดกล่อง | 4.1 สายรัดพลาสติก PP บาดนิ้ว | 4.1.1พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า | |
| 5.ลำเลียงกล่องตาม สายพานวางบนพา เลท | 5.1 ลูกเลื่อนของสายพาน หมุนดึงเสื้อผ้า / ส่วนหนึ่ง ส่วนใดของร่างกายพนักงาน | 5.1.1จัดทำการ์ดเพื่อป้องกันการดึงของจุด หมุน จุดหนีบของสายพานลำเลียง | 5.1.2 พนักงานแต่งกายรัดกุม เรียบร้อย |
| | | | |

ตารางที่ 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|---|---|--|
| แผนก :ขนส่ง/ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ..... งานที่วิเคราะห์ :ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม | ข้อเสนอแนะ |
| 1.ใช้โฟล์คลิฟท์ยกเคลื่อนย้าย พาเลทข้าวสารบรรจุถุง | 1.1 รถโฟล์คลิฟท์ชนพนักงาน | 1.1.1พนักงานขับโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรม การใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ อย่างถูกวิธี ตั้งป้ายเตือนขณะใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ | - พนักงานขับรถโฟล์คลิฟท์ ไม่ขับเร็ว ขับรถด้วยความระมัดระวัง - จัดเรียงถุงข้าวให้เป็นระเบียบ พนักงานตรวจสอบการจัดวางถุงข้าวบนพาเลทให้เรียงเป็นระเบียบก่อนยกเคลื่อนย้าย - จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม - ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงาน |
| | 1.2 ถุงข้าวร่วงทับพนักงานขณะยกขึ้นที่สูง | 1.2.1มีผู้ควบคุมการจัดเรียง ยกขนย้ายประจำแผนก | |
| 2.พนักงานขึ้นยืนบนพาเลทข้าวสาร เพื่อส่งถุงข้าวสารให้พนักงานที่อยู่บนรถบรรทุก | 2.1 ยกถุงข้าวสารเป็นเวลานาน 1-2 ชั่วโมง ทำให้มีอาการปวดกล้ามเนื้อ | 2.1.1จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่มให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | |
| | | 2.1.2ใช้เครื่องจักรช่วยในการยกขนย้าย เช่น รถโฟล์คลิฟท์ สายพานลำเลียง | |
| 3.พนักงานบนรถบรรทุกแบกข้าวไปเรียงในรถ | 3.1 ยกถุงข้าวสารเป็นเวลานาน 1-2 ชั่วโมง ทำให้มีอาการปวดกล้ามเนื้อ | 3.1.1ให้ยกหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 ญ.25 กิโลกรัม | |
| | | 3.1.2จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่มให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | |
| 4.ขึ้นคลุมผ้าใบ บนรถ /ขนส่งบริษัทคู่ค้า | 4.1 เชือกที่ใช้มัดคลุมผ้าใบบาดมือ ผู้ปฏิบัติงาน | 4.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น ถุงมือผ้า 4.1.2ผู้ขับรถแผนกขนส่งทุกคน ต้องผ่านการอบรมการใช้รถใช้ถนน และต้องมีใบอนุญาตขับขี่รถบรรทุก ทุกคน | |

ตารางที่ 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการจุดไฟเตาไฮโดรควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|--|--|---|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์ :งานจุดไฟเตาไฮโดรควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม | ข้อเสนอแนะ |
| 1. ขึ้นยึบบนเก้าอี้ นำถุงกระสอบป่าน ชูบน้ำมันเชื้อเพลิง (เบนซิน) | 1.1 ขาเก้าอี้ไม่เท่ากัน ผู้ปฏิบัติงานพลัดตกจากเก้าอี้ 1.2 น้ำมันโดนร่างกายหรือเข้าตา จมูก ปากเพื่อนร่วมงาน | 1.1.1 จัดทำแท่นยึบบนที่เชื่อม ติดกับพื้น และราวกันตก สำหรับขึ้นจุดเตา แทนเก้าอี้ ผู้ปฏิบัติงานต้องแต่งกายรัดกุมโดยผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ปกแขนหนัง/ถุงมือหนังการจุดเตาความร้อนทุกครั้ง ต้องมีเพื่อนร่วมงานอยู่เสมอ 1-2 คน (ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว) | - ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว - ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุมโดยผู้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ปกแขนหนัง/ถุงมือหนัง ทุกครั้ง |
| 2. นำถุงกระสอบป่านที่ชูบน้ำมันจนชุ่ม ยื่นเข้าไปด้านในเตาไฮโดร | 2.1 น้ำมันหกไหลหยดลงพื้น ผู้ปฏิบัติงานลื่นล้ม | 2.1.1 ผู้ปฏิบัติงานยืนถุงกระสอบที่ชูบน้ำมันเข้าไปในเตาไฮโดรแล้วต้องมีกรตรวจสอบการหกรั่วไหลของน้ำมันทุกครั้งแล้วรีบเช็ดทำความสะอาดทันทีก่อนที่จะจุดเตา | - จัดทำแท่นยึบบนที่เชื่อม ติดกับพื้น และราวกันตก สำหรับขึ้นจุดเตา แทนเก้าอี้ |
| 3. จุดไฟถุงกระสอบป่านที่ชูบน้ำมัน ปิดช่องสำหรับจุดเตาไฮโดร | 3.1 ไฟไหม้ลาม ตามคลาบน้ำมันที่หกอาจทำให้เกิดเพลิงไหม้ 3.2 ประตูช่องจุดไฟเตาไฟโคลขาดคนผู้ปฏิบัติงาน | 3.1.1 ตรวจสอบความเรียบร้อยและเช็ดทำความสะอาด คลาบน้ำมันที่หยด หรือหกไหลตามพื้น ทุกครั้งก่อน ทำการจุดไฟ | - ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน และตรวจสภาพร่างกายพนักงานปีละ 1 ครั้งเป็นประจำทุกปี |
| 4. ดันแกลบลงหลุม เครื่องเป่าลม เพื่อดูดเชื้อเพลิง(แกลบ) และเพิ่มก๊าซออกซิเจนเข้าไปในไฮโดร | 4.1 ผู้คนแกลบ เข้าและระบบทางเดินหายใจพนักงาน | 4.1.1 ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุม และสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล PPE เช่น ชุดกันฝุ่น 3M หน้ากากป้องกันฝุ่น รองเท้าหุ้มส้น | เมื่อพบว่าชำรุด หรือเปลี่ยนเป็นประจำ 2 ครั้ง/ปี |
| 5. เดินเครื่องควบคุมที่ตู้ควบคุมเพื่อกระจายควาร้อน ด้วยพัดลม เข้าสู่ตู้บดแต่ละตู้ | 5.1 ฝุ่นจำนวนมากที่สะสมในตู้บดเกิดระเบิดเนื่องจากได้รับความร้อนที่ถูกส่งไปจากเตาไฮโดร จนเกิดเหตุเพลิงไหม้บริเวณตู้บด | 5.1.1 ตรวจสอบและทำความสะอาดฝุ่นที่สะสมในตู้บดอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง | |
| 6. ปลอ่ยแกลบดำที่ได้จากการเผาไหม้ในเตาไฮโดรคลอนอกตามท่อลงสู่หลุมดักแกลบดำ | 6.1 ฝุ่นแกลบดำที่ได้จากการเผาไหม้กระจายไปยังชุมชนโดยรอบโรงงานจนเกิดการร้องเรียน และเป็นอันตรายต่อสุขภาพผู้ปฏิบัติงานและชุมชน | 6.1.1 มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน และตรวจสภาพร่างกายพนักงานปีละ 1 ครั้งเป็นประจำทุกปี 6.1.2 จัดทำอุปกรณ์ดักฝุ่นแกลบดำ และ ใช้ระบบน้ำฝอยในการดับฝุ่นแกลบดำที่ถูกปลอ่ยออกมาจากเตาเผา | |

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการทำงานสะอาดตู้อบ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|---|--|--|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์ :ทำความสะอาดตู้อบ..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1. เตรียมอุปกรณ์ เช่น เหล็กแหลมยาวสำหรับแชะ ฟุ้งที่สะสมด้านในตู้อบ / เดินขึ้นด้านบนชั้น 2 | 1.1 อันตรายระหว่างเดินขึ้นด้านบนชั้น 2 ผู้ปฏิบัติงานอาจพลัดตกจากที่สูง เนื่องจากมีความสูงเกินกว่า 3 เมตร เหล็กแหลมแทงเพื่อนร่วมงาน | 1.1.1 มีราวกันกั้นตงจากที่สูง และตาข่ายนิรภัย 1.1.2 มีการออกใบอนุญาตการทำงานในพื้นที่เสี่ยงและตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนการเข้าทำความสะอาดตู้อบทุกครั้ง | - มีผู้ช่วยในการปฏิบัติงานทุกครั้ง ห้ามทำงานคนเดียว - มีการอบรมให้ความรู้ในการทำงานที่เหมาะสมก่อนการปฏิบัติงาน |
| 2. เปิดประตูเล็กสำหรับทำความสะอาดบริเวณตู้อบไปด้านในตู้อบ ใช้เหล็กแหลมแทงฟุ้งตามช่องกระจายความร้อนด้านในตู้อบ | 2.1 อันตรายจากฟุ้ง | 2.1.1 พนักงานสวมอุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ขณะปฏิบัติงาน แต่กายรัดกุม สวมรองเท้า ผ้าใบ หน้ากากกันฟุ้ง 3M และไฟสำหรับส่องเพื่อเพิ่มความสว่าง ขณะปฏิบัติงาน | - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง - แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน/หัวหน้างานทุกครั้งก่อน |
| 3. แชะฟุ้งที่สะสมในตู้อบ และใช้ไม้กวาดทางมะพร้าวกวาดฟุ้งที่สะสมออกจากตู้อบ และเก็บอุปกรณ์ | 3.1 พลัดตกลงไปในตู้อบ ไม่มีผู้พบเห็นอาจเสียชีวิตได้ | 3.1.1 สวมใส่เข็มขัดนิรภัย ขณะปฏิบัติงาน ในการทำความสะอาดตู้อบ ต้องมีคู่มือที่ดีทุกครั้ง | หัวหน้างานทุกครั้งก่อนเข้าปฏิบัติงาน |

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการทำงานสะอาดโซโล

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|---|--|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์ :ทำความสะอาดโซโล..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1.เอาใบกวาดวัตถุดิบ (Sweep Auger) เข้าไปในโซโล | 1.1 อันตรายจากฝุ่นข้าว ที่อยู่ด้านในของโซโลเก็บข้าวเปลือก | 1.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุด PPE ป้องกันฝุ่น แต่งกายรัดกุมมิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาวรองเท้านิรภัย 1.1.2 มีการออกใบอนุญาตการทำงานในพื้นที่เสี่ยงและตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนการเข้าทำความสะอาดโซโลทุกครั้ง | - แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน/หัวหน้างานทุกครั้งก่อนเข้าปฏิบัติงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง |
| 2.กวาดข้าวลงสายพานลำเลียง | 2.1พลัดตกช่องสายพานลำเลียง 2.2อันตรายจากฝุ่น | 2.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุด PPE ป้องกันฝุ่น แต่งกายรัดกุมมิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาวรองเท้านิรภัย 2.2.1มีการติดตั้งระบบดูดเก็บฝุ่นอุตสาหกรรม | - ห้ามทำงานคนเดียว |
| 3.กวาดทำความสะอาด "โซโลเพื่อรอข้าวใหม่" | 3.1อันตรายจากฝุ่นข้าว 3.2เมล็ดข้าวเข้าไปทิ่ม ทำงเกิดการอักเสบ | 3.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุด PPE ป้องกันฝุ่น แต่งกายรัดกุมมิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาวรองเท้านิรภัย หรือ บุททาว | |

ตารางที่ 3 - 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการทำงานทำความสะอาดทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|---|---|---|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์ :ทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1.เตรียมอุปกรณ์ /ลงไปหลุมใต้ต้นต้นกระพ้อ | 1.1 เหยียบลูกนอน บันไดแล้วพลัดตก เนื่องจากลูกนอนมีขนาดเล็ก/แสงสว่างไม่เพียงพอ | 1.1.1มีการติดตั้งอุปกรณ์ให้แสงสว่างเพิ่มเติม บริเวณใต้ต้นกระพ้อ ผู้ปฏิบัติงานใช้ไฟฉายคาดหัวเพิ่มแสงสว่างขณะปฏิบัติงาน 1.1.2 มีการออกใบอนุญาตการทำงานในพื้นที่เสี่ยงและตรวจสอบพื้นที่การทำงานก่อนการเข้าทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อทุกครั้ง | - แจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน/หัวหน้างานทุกครั้งก่อนเข้าปฏิบัติงาน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วน |
| 2. ตักเศษฝุ่นเศษแกลบใส่ถัง มัดถังกับเชือกโยง | 2.1อันตรายด้านการยกศาสตร์ ปวดเมื่อยร่างกายเนื่องจากต้องก้มๆเงยๆ 2.2 หมดสติเนื่องจากอากาศหายใจไม่เพียงพอ (เนื่องจากเป็นที่อับอากาศ) | 1.มีการปฏิบัติงานแบบสลับเปลี่ยนกันทำงาน มีจุดบริการน้ำดื่ม 2. พนักงานที่ลงไปหลุมใต้ต้นกระพ้อต้อง ลงไปไม่ต่ำกว่า 2 คน สวมหน้ากากอนามัย แต่งกายรัดกุม ผู้ช่วยหิ้ว ผู้ควบคุม ผู้อนุญาต ต้องผ่านการฝึกอบรมตามที่กฎหมายกำหนด | บุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง - ห้ามทำงานคนเดียว |
| 3.คนด้านบนดึงถังขึ้นจากหลุมนำไปเทในบริเวณที่เตรียมไว้สำหรับทั้งแกลบและฝุ่น | 3.1 จับมือจากการยกถังด้วยมือเปล่า 3.2 อันตรายด้านการยกศาสตร์ ปวดเมื่อยร่างกายเนื่องจาก ต้องก้มๆเงยๆ | 1. ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า หน้ากาก 3M ป้องกันฝุ่นข้าว | |

ตารางที่ 3 – 1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ขั้นตอนการเก็บทำความสะอาดฝุ่น ลานเท้าว

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|---|---|--|--|
| แผนก :ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร..... งานที่วิเคราะห์ :เก็บทำความสะอาดฝุ่น ลานเท้าว..... | | | |
| ประเภทกิจการ : โรงสีข้าว บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม (อันตรายที่มีอยู่) | ข้อเสนอแนะ |
| 1.เตรียมอุปกรณ์ / เดินไปลานเท้าว / ไม่กวาดทางมะพร้าว / ที่ตักขยะ | 1.1 สิ้นลัมเนื่องจากเหยียบคราบน้ำมันรถที่หยุดตามพื้น | 1.พนักงานแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M, รองเท้าหุ้มส้นที่มีพื้นกันลื่น | - พนักงานแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M, รองเท้าหุ้มส้นที่มีพื้นกันลื่น ทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน - ผู้ปฏิบัติงานไม่หยอกล้อเล่นกัน |
| | | 2.ตรวจสอบเช็คสภาพรถตัก / รถบรรทุก รถยก ก่อนใช้งานเป็นประจำตามแบบตรวจสอบรถก่อนใช้งานทุกวัน เพื่อหาสาเหตุของน้ำมันที่หยด แก๊วโซลุ่มบำรุง และตรวจสอบประจำเดือนทุก | |
| 2.เริ่มกวาดทำความสะอาด จากด้านในสุดของลานเท้าว | 2.1 อัตรายจากฝุ่น ฝุ่นที่ฟุ้งกระจายออกมาจากสายพานลำเลียงข้าวเปลือก 2.2 พนักงานเหยียบเศษเหล็กที่เหลือจากการตัดเชื่อมในงาน ซ่อมต่างๆ | 1.พนักงานแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M, รองเท้าหุ้มส้นที่มีพื้นกันลื่น | |
| 3.ตักเศษฝุ่นใส่ถัง แล้วนำไปเท | 3.1 อัตรายจากฝุ่น | 1.พนักงานแต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M, รองเท้าผ้าใบที่มีพื้นกันลื่น | |

ตารางที่ 3-2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP)

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|---|--|---|
| งาน...ตรวจสอบคุณภาพข้าวตัวอย่าง.. | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานว่ามีน้ำขังหรือน้ำมันหยดบริเวณบันไดทางขึ้นหรือไม่ - ผู้ปฏิบัติงานเตรียมอุปกรณ์สำหรับเก็บตัวอย่างข้าวเปลือก เช่น เหล็กหลาวสำหรับเก็บตัวอย่างข้าว ถึงขนาดเล็กสำหรับใส่ข้าวเปลือก - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าบูทขาว ป้องกันฝุ่น ก่อนเข้าปฏิบัติงานทุกครั้ง | <ul style="list-style-type: none"> - เมื่อรถบรรทุกจอดสนิทผู้ปฏิบัติงานขึ้นไปหลังรถโดยขึ้นบันไดประเบียงเล็กแล้วข้ามไปขึ้นหลังรถ (ห้ามขึ้นถ้าหากรถยังไม่สนิท) เมื่อขึ้นไปยืนบนรถอย่างมั่นคงได้แล้ว ใช้เหล็กหลาวแทงลงไปเพื่อเก็บตัวอย่างข้าว - นำข้าวไปชั่งน้ำหนักวัดความชื้น ผ่านเครื่องอบไล่ความชื้น เครื่องสี และเครื่องร่อนแยกแกลบขนาดเล็ก โดยกระบวนการทั้งหมดตั้งแต่อบข้าวจนถึงร่อนแยกแกลบ ต้องปฏิบัติตามป้ายแสดงวิธีการทำงาน ที่ถูกต้อง - เมื่อข้าวได้ค่าตามมาตรฐานที่โรงงานกำหนด พนักงานตรวจสอบแจ้งรถบรรทุกเข้าไปเทข้าวที่ลาน เพื่อรอบไล่ความชื้น | <ul style="list-style-type: none"> - เก็บอุปกรณ์ทุกชนิดและถอดเก็บปลั๊กเครื่องใช้ไฟฟ้าให้เรียบร้อย ทุกครั้ง - ตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่มีการเสียบปลั๊กไว้จนเกิดไฟฟ้าลัดวงจรและอาจเกิดเพลิง |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| งานฝ่ายผลิตโรงอบ อบข้าวควบคุมความชื้นก่อนนำเข้าเครื่องสีข้าว | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบรถตัก และสภาพแวดล้อมในการทำงานผู้ปฏิบัติงาน สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุม สวมรองเท้ายูนิฟอร์ม | <ul style="list-style-type: none"> - หลังจากรถบรรทุกเทข้าวเปลือก เรียบร้อยแล้วผู้ปฏิบัติงานใช้รถตักดันข้าว ลงหลุมเพื่อลำเลียงเข้าต้นกระพ้อโดยมีการติดป้ายเตือนขณะกำลังใช้งานรถตักห้ามขับรถเร็วเกินป้ายกำหนด - จุดไฟที่เตาความร้อน (เตาไซโคลน) โดยแต่งกายรัดกุมโดยผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ปกแขนหนัง/ถุงมือหนัง การจุดเตาความร้อนทุกครั้ง ต้องมีเพื่อนร่วมงานอยู่เสมอ1-2 คน (ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว) - ดำเนินการควบคุมความการอบข้าวที่ ตู้ไฟ เมื่อได้ความชื้นที่ต้องการแล้ว นำส่งข้าวที่ไซโล | <ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบตู้ควบคุม ไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดทำการปิดให้เรียบร้อยเพื่อป้องกันไฟฟ้าลัดวงจร จนเกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้น |

ตารางที่ 3-2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP)

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|--|--|--|
| งาน...ตรวจสอบคุณภาพข้าวตัวอย่าง.. | | |
| <p>- ตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงานว่ามีน้ำขังหรือน้ำมันหยดบริเวณบันไดทางขึ้นหรือไม่ - ผู้ปฏิบัติงานเตรียมอุปกรณ์สำหรับเก็บตัวอย่างข้าวเปลือก เช่น เหล็กหลาวสำหรับเก็บตัวอย่างข้าวถึงขนาดเล็กสำหรับใส่ข้าวเปลือก</p> <p>- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าบูทยาว ป้องกันฝุ่น ก่อนเข้าปฏิบัติงานทุกครั้ง</p> | <p>- เมื่อรถบรรทุกจอดสนิทผู้ปฏิบัติงานขึ้นไปหลังรถโดยขึ้นบันไดไปประเบียงเล็กแล้วเข้าไปขึ้นหลังรถ (ห้ามขึ้นถ้าหากกรดยังจอดไม่สนิท) เมื่อขึ้นไปยืนบนรถอย่างมั่นคงได้แล้ว ใช้เหล็กหลาวแทงลงไปเพื่อเก็บตัวอย่างข้าว</p> <p>- นำข้าวไปชั่งน้ำหนักวัดความชื้น ผ่านเครื่องอบไล่ความชื้น เครื่องสี และเครื่องร่อนแยกแกลบขนาดเล็ก โดยกระบวนการทั้งหมดตั้งแต่อบข้าวจนถึงร่อนแยกแกลบต้องปฏิบัติตามป้ายแสดงวิธีการทำงาน ที่ถูกต้อง</p> <p>- เมื่อข้าวได้ค่าตามาตรฐานที่โรงงานกำหนด พนักงานตรวจสอบแจ้งรถบรรทุกเข้าไปเทข้าวที่ลานเพื่อรอบไล่ความชื้น</p> | <p>- เก็บอุปกรณ์ทุกชนิดและถอดเก็บปลั๊กเครื่องใช้ไฟฟ้าให้เรียบร้อย ทุกครั้ง ตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่มีการเสียบปลั๊กไว้อาจเกิดไฟฟ้าลัดวงจรและอาจเกิดเพลิง</p> |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| งานฝ่ายผลิตโรงอบ อบข้าวควบคุมความชื้นก่อนนำเข้าเครื่องสีข้าว | | |
| <p>- ตรวจสอบรถตัก และสภาพแวดล้อมในการทำงานผู้ปฏิบัติงาน สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุม สวมรองเท้าหุ้มส้น</p> | <p>- หลังจากรถบรรทุกเทข้าวเปลือกเรียบร้อยแล้วผู้ปฏิบัติงานใช้รถตักดันข้าวลงหลุมเพื่อลำเลียงเข้าตันกระพ้อโดยมีการติดป้ายเตือนขณะกำลังใช้งานรถตักห้ามขับรถเร็วเกินป้ายกำหนด</p> <p>- จุดไฟที่เตาความร้อน (เตาไซโคลน) โดยแต่งกายรัดกุมโดยผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ปกแขนหนัง/ถุงมือหนังการจุดเตาความร้อนทุกครั้ง ต้องมีเพื่อนร่วมงานอยู่เสมอ1-2 คน (ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว)</p> <p>- ดำเนินการควบคุมความการอบข้าวที่ ตู้ไฟ เมื่อได้ความชื้นที่ต้องการแล้ว นำส่งข้าวที่ไซโล</p> | <p>- ผู้ปฏิบัติงานตรวจสอบตู้ควบคุมไฟฟ้า / อุปกรณ์ไฟฟ้าทุกชนิดทำการปิดให้เรียบร้อยเพื่อป้องกันไฟฟ้าลัดวงจร จนเกิดเหตุเพลิงไหม้ขึ้น</p> |

ตารางที่ 3-2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP) ต่อ

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|--|---|---|
| งานฝ่ายผลิตโรงอบ งานจุดไฟเตาไซโคลควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานเตรียมร่างกายโดยสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M แต่งกายรัดกุม รองเท้าหุ้มส้น สำนวสุขภาพแวดล้อมการทำงาน ว่าพร้อมต่อการจุดไฟเตาหรือไม่ - เตรียมอุปกรณ์สำหรับเป็นเชื้อเพลิงจุดไฟ เช่น กระจกป้อน น้ำมันเบนซิน | <ul style="list-style-type: none"> - นำกระสอบป้อนใส่เข้าไปในเตาไซโคลน เปลี่ยนจากการชูปน้ำมันเป็นการฉีดน้ำมันใส่กระสอบที่อยู่ในเตาไซโคลนแทน เพื่อป้องกันการหก ไหลของน้ำมัน เบนซิน จากนั้นจุดไฟ 4.หลังจุดไฟติด ปิดเตา เติมเชื้อเพลิง (แกลบ) | <ul style="list-style-type: none"> - ไปที่ตู้ควบคุม (ตู้ไฟ)ทำการตั้งระบบเป็นปกติ โดยยังสวมรองเท้าหุ้มส้น และ หน้ากากป้องกันฝุ่นอยู่ตลอดเวลาการทำงาน |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| งาน... ฝ่ายผลิตโรงสีข้าว .. | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงาน ตรวจสอบสภาพสายพานลำเลียงว่ามีจุดที่ชำรุดเสียหายหรือไม่ก่อนเริ่มลำเลียงข้าวและตรวจเช็คสภาพเครื่องจักร อย่างสม่ำเสมอก่อนการใช้งานทุกครั้ง - ผู้ปฏิบัติงานสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น เฝ้ายับ เอี๊ยมผ้า หน้ากากป้องกันฝุ่น 3M รองเท้าผ้าใบ แต่งกายรัดกุม ก่อนเข้าปฏิบัติงานทุกครั้ง | <ul style="list-style-type: none"> - ผู้ปฏิบัติงานควบคุมเครื่องจักรนำหินที่ได้จากเครื่องแยกหินไปเท รวมในถุงจัมโบ้ - ผู้ปฏิบัติงานควบคุมเครื่องจักร ฝึกลำเลียงข้าวที่ชำรุดที่ขัดข้อง เช่น ข้าวตัน ในท่อลำเลียง ทำการหยุดเครื่องและระบายข้าวที่ตันในท่อทันที เมื่อสีข้าวเสร็จ นำส่งข้าวไปยังสายพานลำเลียงข้าว ไปยังโรงบรรจุ และส่งข้าวที่สีแล้วไปเก็บในถังไซโล | <ul style="list-style-type: none"> - เมื่อสิ้นสุดกระบวนการสีข้าว - ตรวจสอบและปิดระบบเครื่องจักรทุกตัว หลังปฏิบัติงานเสร็จ เพื่อให้มั่นใจว่าไม่มีการตกค้างของกระแสไฟจนเป็นเหตุให้เกิดความเสียหายต่อสถานประกอบการและ ผู้ปฏิบัติงานได้ |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| งาน... ฝ่ายผลิตบรรจุถุง/กระสอบ .. | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบรถโพล์คลิฟท์ตามแบบตรวจสอบก่อนปฏิบัติงาน - พนักงานสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า หมวกคลุมผม หน้ากาก 3M รองเท้าหุ้มส้น แต่งกายรัดกุม | <ul style="list-style-type: none"> - นำงาโพล์คลิฟท์สอดเข้าที่หูถุงจัมโบ้ โดยมีผู้ช่วยคอยจี้กระเบียบหูถุงจัมโบ้ ให้เข้าที่ จากนั้นส่งสัญญาณเสียงให้ผู้ขับทราบ "ยก" - ผู้ขับรถได้ยินเสียงสัญญาณ เริ่มยัดแขนยกถุงจัมโบ้ขึ้น เหนือศีรษะโยกขึ้นเครื่องปล่อยข้าว - รอรับข้าวจากเครื่องปล่อยข้าวจับปากถุงโดยยังสวมถุงมือและหน้ากากกันฝุ่นตลอดเวลาการทำงาน - วางถุงข้าวลำเลียงตามสายพานไปยังจักรเย็บปากถุง วางบนพาเลทเตรียมลำเลียงขึ้นรถ | <ul style="list-style-type: none"> - เก็บเครื่องมือ ถอดปลั๊กเก็บสายไฟเข้าที่ให้เรียบร้อย ตรวจสอบว่าไม่มีการเสียบสายไฟไว้ ผู้ปฏิบัติงาน รีบทำความสะอาดล้างมือหลังจากเสร็จงานทันที |

ตารางที่ 3-2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP) ต่อ

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|---|---|---|
| งาน... ฝ่ายผลิตข้าวสารบรรจุถุง .. | | |
| <p>- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนใสกันฝุ่น หน้ากาก 3M รองเท้าหุ้มส้น ถุงมือผ้า</p> | <p>- ผู้ปฏิบัติงานขึ้นไปเป่าลมถังปล่อยข้าวโดยใช้บันไดที่ติดตั้งไว้บริเวณถังปล่อยข้าว (ห้ามขึ้นโดยใช้ข้างของรถโฟล์คลิฟท์)</p> <p>- ตั้งค่าถังปล่อยให้ปล่อยตามจำนวนที่ต้องการ เช่น ปล่อยข้าวครั้งละ 5 กก. , 10 กก. (แล้วต่อค่าที่ตั้งในเครื่อง)</p> <p>- ผู้ปฏิบัติงานรอรับข้าวที่ถูกปล่อยลงมาอย่างถูกต้องตามขนาดของข้าวที่ตั้งค่าไว้</p> <p>- ซิลิโคน แพคคองกล่อง ใส่สายรัดกล่อง ล่าลิยงกล่องบนสายพานลำเลียง ยกกล่องข้าวสารวางบนพาเลท ด้วยท่าทางที่ถูกต้องตามหลักกายศาสตร์</p> | <p>- เก็บเครื่องมือ เก็บสายไฟเข้าที่ให้เรียบร้อย</p> <p>ตรวจ สอบพื้นที่หลังการปฏิบัติงานว่าไม่มีการเสียบสายไฟไว้ป้องกันการเกิดไฟฟ้าลัดวงจร และป้องกันการเกิดเหตุเพลิงไหม้</p> |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| งาน..ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นลำเรียงบนรถ... | | |
| <p>- ตรวจสอบรถโฟล์คลิฟท์ ตามแบบตรวจสอบประจำวัน ตรวจสอบพื้นที่ติดตั้งป้ายแสดงให้เห็นว่ากำลังใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ พนักงานแต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ PPE เช่น ถุงมือผ้า เข็มขัดพุงหลัง</p> | <p>- นำโฟล์คลิฟท์ เข้ายกพาเลทโดยให้ข้างของโฟล์คลิฟท์รับพาเลท ได้พอดีไม่เอียงไปด้านใดด้านหนึ่ง รับผู้ปฏิบัติงาน 1 คน ขึ้นบนพาเลทข้าว</p> <p>- โยงงาโฟล์คลิฟท์ขึ้นในระดับที่พอดีกับผู้หรือรับกระสอบข้าว "ผู้ขับรอฟังสัญญาณเสียง" เมื่อรถอยู่ในระดับที่พอดี ผู้รอรับข้าว และผู้ยกกระสอบเริ่มทำการขนย้ายข้าวลงสู่รถบรรทุก</p> | <p>- ขึ้นคลุมผ้าเก็บเชือก ตรวจสอบความเรียบร้อย นำส่งบริษัทคู่ค้า</p> |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| แผนก :ผลิตควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์:ทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ | | |
| <p>- สำรวจพื้นที่ปฏิบัติงาน จัดการสิ่งกีดขวางทางเดิน เตรียมอุปกรณ์ เช่น พลั่ว ตักฝุ่นแกลบ จอบ ถังสำหรับใส่แกลบ เชือกโยง ตรวจสอบอุปกรณ์ว่าใช้งานได้ปกติ</p> <p>- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก3M รองเท้าบูท ไฟสวมหัวส่องสว่าง</p> | <p>- ตักฝุ่นแกลบด้วยพลั่วที่เตรียมมา ตักใส่ถังที่เตรียมไว้โดยไม่ตกในท่าทางที่ฝืนธรรมชาตินำเชือกมัดถังแล้วโยงขึ้นโดยมีผู้ช่วยรอรับด้านบน นำฝุ่นไฟเท ขณะปฏิบัติงาน อย่าคะนองหรือยกล้อกัน</p> | <p>- เก็บอุปกรณ์ที่ใช้ในการปฏิบัติงาน ล้างเก็บเข้าที่ ตรวจสอบความเรียบร้อย</p> |

ตารางที่ 3-2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP) ต่อ

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|--|--|--|
| แผนก :ผลิตควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์:ทำความสะอาดไซโล..... | | |
| <p>- ก่อนปฏิบัติงานทำความสะอาดไซโลทุกครั้งต้องแจ้งหัวหน้างาน และจป. วิชาชีพทุกครั้งเพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน</p> <p>- ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ชุดกันฝุ่น หน้ากากป้องกันฝุ่น 3M แวนไสกันฝุ่นเข้าตา รองเท้าหุ้มส้น ไฟฉายส่องสวมหัว</p> | <p>- นำใบกวาดวัตถุติด เข้าไปในไซโลรอบใบกวาดกวาดข้างลงสายพานลำเลียงหมด</p> <p>- กวาดทำความสะอาดด้านในไซโล โดยห้ามทำงานคนเดียว เมื่อรู้สึกอึดอัดหายใจไม่ออก ให้รีบออกมาด้านนอกทันทีที่รับแจ้งหัวหน้างาน ที่รอด้านนอกไซโล</p> | <p>- เก็บอุปกรณ์ตรวจเช็คด้านในไซโลว่าไม่มีการหลงลืมอุปกรณ์ไว้ด้านใน</p> |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| แผนก :ผลิตควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์:ทำความสะอาดตู้อบ..... | | |
| <p>- ผู้ปฏิบัติงานเตรียมร่างกายโดยสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M แวนไสกันฝุ่น แต่งกายรัดกุม รองเท้าหุ้มส้น เข็มขัดนิรภัยกันตก</p> <p>- เตรียมอุปกรณ์สำหรับกวาดทำความสะอาด เช่นไม้ยาวสำหรับแคะฝุ่น ไม้กวาด</p> | <p>- สวมใส่เข็มขัดนิรภัยกันตก ก่อนเปิดประตูเล็กสำหรับแคะทำความสะอาด</p> <p>- เริ่มทำการแคะฝุ่นที่สะสมอยู่ในตู้อบแล้วใช้ไม้กวาดกวาดฝุ่นที่สัมผัสออก "สวมใส่เข็มขัดนิรภัยกันตกตลอดเวลาปฏิบัติงาน "ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว"</p> | <p>- ตรวจสอบความเรียบร้อย ของพื้นที่ปฏิบัติงาน เก็บอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำความสะอาดเข้าที่ ดูให้แน่ใจว่าไม่มีอุปกรณ์ตกค้างหลงเหลือในตู้อบ</p> |
| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
| แผนก :ผลิตควบคุมความชื้น งานที่วิเคราะห์:เก็บทำความสะอาดฝุ่น ลานเทข้าว..... | | |
| <p>- ผู้ปฏิบัติงานเตรียมร่างกายรัดกุมโดยสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก 3M แวนไสกันฝุ่น สวมหมวกเก็บผม เสื้อแขนยาว รองเท้าหุ้มส้น</p> <p>- เตรียมอุปกรณ์สำหรับกวาดทำความสะอาด เช่น ไม้กวาดดอกหญ้า / ไม้กวาดทางมะพร้าว ที่ตักขยะ รถเข็นสำหรับใส่ฝุ่น</p> | <p>- เริ่มเข้ากวาดทำความสะอาดจากลานเทข้าวด้านในโรงอบตักฝุ่นใส่รถเข็นปูนล้อเดียว</p> | <p>- นำไปเทที่ลานเทขยะ ตรวจสอบพื้นที่และอุปกรณ์ที่ใช้ทำความสะอาดนำกลับมาไว้ ณ จุดเดิม ไม่วางกีดขวางทางสัญจร</p> |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-----------------------|---|---|---|--|------|---|---|--------------------------|--------------------------|---|--|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ตรวจสอบคุณภาพข้าว. | | | | | | วันที่ 28มกราคม | 2565 | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .เก็บตัวอย่างและตรวจสอบตัวอย่างข้าว. | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาโรชคชัย จำกัด | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์. นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ . นางกันตนา เมืองกลาง | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | |
| 1. ขึ้นไปบนรถบรรทุก เพื่อเก็บตัวอย่างข้าวเปลือก | 1.1 ข้าวเปลือกทิ่มเท้าผู้ปฏิบัติงาน เกิดการอักเสบ | | | 3 | | | 2 | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 1.1.1 ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน ก่อนการปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน บริเวณบันไดทางขึ้น ต้องไม่เป็นพื้นที่ขึ้น และ ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุมสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้า บูทหยาบ จอctrให้ชิดบันไดที่ขึ้นมาให้มากที่สุด บริเวณบันไดมีราวจับกันตง | |
| | 1.2 พลัดตก บันไดที่ใช้สำหรับขึ้นเก็บตัวอย่างข้าวเปลือกจากด้านบนรถบรรทุก | | | 3 | | 2 | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | | | |
| 2. ชั่งน้ำหนัก และอบไล่ความชื้น (ข้าวตัวอย่างที่ได้จากรถบรรทุก) | 2.1 ไฟช็อต/กระแสไฟรั่ว บริเวณเครื่องอบข้าวเปลือก ขนาดเล็ก เช่น หม้ออบลมร้อน | | | | 4 | 1 | | | | 1 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 2.1.1 ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟประจำปี | |
| | 2.2 เครื่องอบข้าวเปลือกไล่ความชื้น มีความร้อนสูงทำให้ลวกมือผู้ปฏิบัติงาน | | 2 | | | | 2 | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 2.2.1 จัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้พนักงานสวมใส่ เช่น ถุงมือผ้าป้องกันความร้อน | |
| 3. สีข้าว ตัวอย่างด้วย (เครื่องสีข้าวขนาดเล็ก) | 3.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | | 4 | 2 | | | 8 | 3 ระดับความเสี่ยงสูง | 3.2.1 ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า หน้ากากป้องกันฝุ่น | |
| | 3.2 เหล็กกดแกนหมุนเครื่องสีข้าว ตัดมือ ผู้ปฏิบัติงาน | 1 | | | | | | | 3 | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1 ติดป้ายแสดงวิธีใช้งาน ข้อห้ามในการปฏิบัติงานกับเครื่องจักร ที่ถูกต้องในบริเวณที่มองเห็นได้ชัดเจน | |
| 4. ร่อนข้าวด้วยเครื่องร่อนขนาดเล็ก เพื่อเอามะเล็ดข้าวและแยกแกลบรำ | 4.1 แกนหมุนเครื่องร่อนข้าว หมุนตึงมือผู้ปฏิบัติงาน จนทำให้ผู้ปฏิบัติงานรับบาดเจ็บ | | 2 | | | | 2 | | | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.1.1 ติดตั้งกาดเพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากเครื่องจักร | |
| | 4.2 ไฟช็อต/กระแสไฟรั่ว บริเวณเครื่องร่อนข้าว | | 2 | | | 2 | | | | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.2.1 ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟประจำปี | |
| 5. ตัดข้าวเต็มเมล็ด 100 เมล็ด มาทำการย้อมสีและทำอมิโลส เพื่อดูคุณภาพข้าวว่าตรงตามมาตรฐานที่บริษัทกำหนด (อมิโลส คือการตรวจหาคาร์โบไฮเดรตในข้าว) | 5.1 ระหว่างการใช้สารเคมีในการทำอมิโลส สารเคมีหกกระเด็นโดนร่างกาย/เข้าตา ผู้ปฏิบัติงาน | | 2 | | | 1 | | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 5.1.1 ติดป้ายแสดงวิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง ในบริเวณที่มองเห็นได้ชัดเจน พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---------|-----------------|--------------------------|---|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.โรงสีข้าว . | | | | | | วันที่ 28มกราคม 2565 | | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .กะเพาะ ข้าวเปลือก แยกแกลบ. เมล็ด | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ..นายอนันท์ ขอนสูงเนิน... | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | |
| 1.ข้าวที่ได้จากการอบควบคุมความชื้น ถูกส่งเข้ามายังโรงสีข้าว โดยผ่านสายพานลำเลียง | 1.1การเสียดสีของสายพานและฝุ่นสะสม อาจทำให้เกิดฝุ่นละอองบริเวณสายพานลำเลียงได้ | 1 | | | | | | 3 | | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 1.1.1ให้มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มทำงานและเก็บทำความสะอาด เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง เพื่อลดการสะสมของฝุ่นในสายพาน |
| 2.เครื่องแยกหิน | 2. 1 เสียงดังจากเครื่องจักร (อาการหูอื้อชั่วคราว) | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 2.1.1 มีการตรวจสอบ เครื่องจักร ก่อนเริ่มทำงานเป็นประจำทุกวัน เมื่อพบเครื่องจักรทำงานผิดปกติ ช่างซ่อมบำรุงจะทำการปิดระบบและเข้าซ่อมแซมทันที |
| 3.กะเพาะเปลือก / ร่อนแยกแกลบ / ซัดสี/คัดแยกคุณภาพ | 3.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 3.1.1มีระบบระบายอากาศและในขณะที่ปฏิบัติงานพนักงานต้องแต่งกายรัดกุม เก็บผม สวมรองเท้านวม สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ได้แก่ หน้ากากป้องกันฝุ่น เข็มขัดหรือเข็มขัด |
| | 3.2 เครื่องร่อนแยกแกลบทำงานผิดพลาด ชน/กระแทก ผู้ปฏิบัติงาน | | 2 | | | | | 3 | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.2.1มีราวกันเพื่อแยกระยะห่างระหว่างผู้ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร มีการตรวจสอบเครื่องจักร ก่อนเริ่มทำงานเป็นประจำทุกวัน เมื่อพบเครื่องจักรทำงานผิดปกติ ช่างซ่อมบำรุงจะทำการปิดระบบและเข้าซ่อมแซมทันที |
| 4. ส่งเก็บในถังไซโล รอการบรรจุ | 4.1การเสียดสีของสายพานและฝุ่นสะสม อาจทำให้เกิดฝุ่นละอองบริเวณสายพานลำเลียงได้ | 1 | | | | | | 3 | | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.1.1ให้มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มทำงานและเก็บทำความสะอาด เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้ง เพื่อลดการสะสมของฝุ่นในสายพาน |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------------|---|---|---|-----------------|---|---|---|---------|--|--------------------------|--|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตบรรจุ | | | | | | | | | | | วันที่ 28มกราคม 2565 | | |
| งานที่วิเคราะห์ .ข้าวสารบรรจุถุง/ กระสอบ. | | | | | | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ..นางสาวปณัฐตา ปิกกระโทก.... | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | |
| 1. นำ โฟล์คลิฟท์ ยกขนย้ายถุงข้าวไปที่ใส่ข้าวสารไป บริเวณเครื่องปล่อยข้าว | 1.1 หูถุงจับมือ หนีบมือพนักงานเข้ากับางของรถโฟล์คลิฟท์ | 1 | | | | | | 3 | | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 1.1.1มีการส่งสัญญาณ เสียง / มือ ขณะเกาะหูถุงจับมือเข้ากับางรถโฟล์คลิฟท์ |
| | 1.2 รถโฟล์คลิฟท์ชนผู้ปฏิบัติงาน | | 2 | | | | | | 2 | | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 1.2.1ผู้ขับรถโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรมการใช้งานรถโฟล์คลิฟท์/รถยก ติดเส้นจราจรทางเดินรถ ตั้งป้ายเตือนขณะใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ |
| | 1.3ถุงจับมือขาด หูหลุดหับผู้ปฏิบัติงาน | 1 | | | | | | 2 | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 1.3.1 ตรวจสอบสภาพถุงจับมือ จากการสังเกตด้วยตาเปล่า ก่อนทำการยก ว่าอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ หรือไม่ หากพบถุงที่มีสภาพไม่สมบูรณ์ เช่น หูมีรอยฉีกขาด ต้องแจ้งหัวหน้างาน และทำการเปลี่ยนถุงทันที |
| 2. ใช้ โฟล์คลิฟท์ โยงจับมือขึ้นเครื่องปล่อยข้าว โดยมีพนักงานรอปลดถุงข้าว บ้อยู่ด้านบนเครื่องปล่อยข้าว | 2.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล/ไฟช็อต บริเวณเครื่องปล่อยข้าว | | | | 3 | | | | 2 | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 2.1.1ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟเป็นประจำ |
| | 2.2 ผู้ปฏิบัติงานพลัดตกจากด้านบนเครื่องปล่อยข้าวขณะขึ้นไปปลดหูถุงจับมือ | 1 | | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 2.2.1 ตรวจสอบพื้นที่สภาพแวดล้อมในการทำงานว่าเหมาะสม ไม่มีรอยน้ำมันหยด ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าหุ้มส้นที่มีพื้นกันลื่น |
| 3.พนักงาน จับปากถุง บรรจุข้าวสารขนาด 5 กก.รอรับข้าวสารที่ถูกปล่อยลงมาจากเครื่องปล่อยข้าว | 3.1อันตรายจากฝุ่น ข้าว | | | | 4 | | | | 2 | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1ผู้ปฏิบัติงานมีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี ทุกปี และมีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นประจำปีละ 1 ครั้ง |
| | | | | | | | | | | | | | 3.1.2ให้พนักงานสวมใส่หน้ากากป้องกันฝุ่นระอองเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจ เช่น หน้ากาก 3M |
| 4.วางถุงบนสายพานลำเลียง เย็บปากถุง | 4.1 มือโดนดึงเข้าจักรเข็มจักทิมมือ | 1 | | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.1.1 ปรับระดับความเร็วของสายพานลำเลียงให้อยู่ในระดับที่ไม่เร็วเกินไป เพื่อให้สะดวกต่อการจัดระเบียบปากกระสอบ ให้พอดีกับระดับความสูงของเข็มเย็บ |
| | 4.2 สายพานลำเลียงหนีบเสื้อผ้า/ มือ ส่วนหนึ่ง ส่วนใดขอร่างกายพนักงาน | 1 | | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.2.1 จัดทำกาดเพื่อป้องกันการดึงของจุดหมุน จุดหนีบของสายพานลำเลียง |
| 5.ลำเลียงถุงวางพาเลท | 5.1 สายพานลำเลียงหนีบเสื้อผ้า/ มือส่วนหนึ่ง ส่วนใดขอร่างกายพนักงาน | 1 | | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 5.1.1 จัดทำกาดเพื่อป้องกันการดึงของจุดหมุน จุดหนีบของสายพานลำเลียง |
| | | | | | | | | | | | | | 5.1.2พนักงานแต่งกายรัดกุม เรียบร้อย สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----------------------|---|--|---|-----------------|---|-------------|---|-----------------------|--------------------------|---|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตบรรจุ . | | | | วันที่ 28 | | | | มกราคม 2565 | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .ข้าวสารบรรจุกล่อง. | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ...นางวัลยา แสงทอง.... | | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| 1.เป่าลมทำความสะอาดถังปล่อยข้าว | 1.1 อันตรายจากฝุ่น | 1 | | | | | 2 | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 1.1.1ให้ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แวนไฮ หน้ากาก 3M. |
| 2.ปล่อยข้าวลงถุง | 2.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล/ไฟช็อตบริเวณเครื่องปล่อยข้าว | 1 | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 2.1.1 ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟประจำปี เครื่องจักรขนาดใหญ่ทุกชนิดต้องมีการติดตั้งสายดิน |
| | 2.3 ผู้ปฏิบัติงานนั่งทำงานเป็นเวลานาน มีอาการปวดหลัง | | | | 4 | 1 | | | | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 2.3.1จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม ให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ |
| 3.ซิลลู / ตรวจสอบ | 3.1 ความร้อนจากเครื่องจักรเครื่อง ซิลลูไม่มีกาดกับังความร้อน | | | 3 | | 2 | | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1 ติดตั้งกาดเพื่อป้องกันอันตรายจากความร้อน 3.1.2ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า/หนัง |
| 4.แพคกล่อง / ใส่สายรัดกล่อง | 4.1 สายรัดพลาสติก PP บาดนิ้ว | 1 | | | | | 2 | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 4.1.1ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า |
| 5.ลำเลียงกล่องตามสายพานวางบนพาเลท | 5.1 ลูกเลื่อนของสายพานหมุนตึงเสื่อผ้า / ส่วนหนึ่งส่วนใดของร่างกายพนักงาน | | 2 | | | 1 | | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 5.1.1จัดทำกาดเพื่อป้องกันการตึงของจุดหมุน จุดหนีบของสายพานลำเลียง |
| | | | | | | | | | | | | 5.1.2ผู้ปฏิบัติงาน แต่งกายรัดกุม เรียบร้อย |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
|---|------------------------------|-----------------------|---|--|---|-----------------|---|------|---|---------|-----------------|--------------------------|--|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.อบควบคุมความชื้น. | | | | วันที่ 28มกราคม | | | | 2565 | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .อบควบคุมความชื้น ข้าวเปลือก. | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ..นายไชยวัฒน์ พัดจ้อย... | | | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | |
| 1.รถบรรทุกเข้าที่ลาน ผู้ปฏิบัติงานทำการกวาดข้าวเปลือกลงจากรถบรรทุก | 1.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 1.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้าหุ้มส้น หน้ากากป้องกันฝุ่น ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตขับขี่/จำกัดความเร็วรถ |
| 2.เดินข้าวเปลือกลงหลุมใต้ต้นกระพ้อ | 2.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 2.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้าหุ้มส้น หน้ากากป้องกันฝุ่น ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตขับขี่/จำกัดความเร็วรถ |
| 3.จุดไฟที่เตาเชื้อเพลิง (เตาไซโคลน) | 3.1 อันตรายจากความร้อน | | | 3 | | 1 | | | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1ผู้ปฏิบัติงาน แต่งกายรัดกุม มิชิดสวมถุงมือและเสื้อแขนยาว / ให้ปฏิบัติงานนี้โดยมีคู่มือทุกครั้ง |
| | 3.2 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 3.2.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากากป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุมมิชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาว รองเท้าหุ้มส้น |
| 4.ผู้ควบคุม เครื่องอบข้าวด้วยตู้ควบคุม (ตู้ไฟ) เมื่อได้ความชื้นที่ต้องการ ส่งข้าวเก็บในไซโล | 4.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล/ไฟช็อต | 1 | | | | | | | | 4 | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.2.1ห้ามนำเครื่องตีมน้ำหรือขนม เข้าไปรับประทาน บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการต่อสายดิน และติดตั้งระบบตัดกระแสไฟบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | | |
|---|------------------------------|---------------------------------------|---|------|---|---|---|---|---|---------|-----------------|---|--------------------------|--|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.อบควบคุมความชื้น. | | วันที่ 28มกราคม | | 2565 | | | | | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .อบควบคุมความชื้น ข้าวเปลือก. | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | | | | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ.นายไชยวัฒน์ พัดจ้อย... | | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | |
| 1.รถบรรทุกเทเข้าที่ลาน ผู้ปฏิบัติงานทำการกวาดข้าวเปลือกลงจากรถบรรทุก | 1.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 1.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้าหุ้มส้น หน้ากากป้องกันฝุ่น ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตขับขี่/จำกัดความเร็วรถ |
| 2.ต้นข้าวเปลือกกลมได้ต้นกระพ้อ | 2.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 2.1.1สวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น รองเท้าหุ้มส้น หน้ากากป้องกันฝุ่น ผู้ขับรถต้องมีใบอนุญาตขับขี่/จำกัดความเร็วรถ |
| 3.จุดไฟที่เตาเชื้อเพลิง (เตาโซโคลน) | 3.1 อันตรายจากความร้อน | | | 3 | | 1 | | | | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1ผู้ปฏิบัติงาน แต่งกายรัดกุม มีขีดสวมถุงมือและเสื้อแขนยาว / ให้ปฏิบัติงานนี้โดยมีคู่มือทุกครั้ง |
| | 3.2 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 3.2.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากากป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุมมีขีดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขายาว องเท้าหุ้มส้น |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.ผู้ควบคุม เครื่องอบข้าวด้วยตู้ควบคุม (ตู้ไฟ) เมื่อได้ความชื้นที่ต้องการ ส่งข้าวเก็บในไซโล | 4.1 กระแสไฟฟ้ารั่วไหล/ไฟช็อต | 1 | | | | | | | | | 4 | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.2.1ห้ามนำเครื่องคีมน้ำหรือขนม เข้าไปรับประทาน บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการต่อสายดิน และติดตั้งระบบตัดกระแสไฟบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------|---------------------------|---|---|---|--|---|---|---|---------|-----------------|-----------------------|---|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตควบคุมความชื้น. | | | | | | วันที่ 28มกราคม 2565 | | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .ทำความสะอาดไซโลเก็บ ข้าวสาร. | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ....นายไชยวัฒน์ พัดจ้อย..... | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | |
| | | โอกาสที่จะเกิด อันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | |
| 1.เอาใบกวาดวัตถุติบ (Sweep Auger)เข้าไป ในไซโล | 1.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 1.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุดPPE ป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุม มิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขา ยาวรองเท้าหุ้มส้น |
| | | | | | | | | | | | | | |
| 2.กวาดข้าวลงสายพานลำเลียง | 2.1 อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 2.1.1ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุดPPE ป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุม มิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขา ยาวรองเท้าหุ้มส้น |
| | | | | | | | | | | | | | 2.1.2มีการติดตั้งระบบดูดเก็บฝุ่น อุตสาหกรรม |
| 3.กวาดทำความสะอาด "ไซโลเพื่อรอข้าวใหม่" | 3.1อันตรายจากฝุ่น | | | | 4 | | 2 | | | | 8 | 3 ความเสี่ยงสูง | 3.1.1 ผู้ปฏิบัติงาน ต้องสวมหน้ากาก และ ชุดPPE ป้องกันฝุ่น 3M แต่งกายรัดกุม มิดชิดเช่น สวมเสื้อแขนยาว กางเกงขา ยาวรองเท้าหุ้มส้น หรือบูทยาว |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------------|---|---|---|---|---|---|---|---------|-----------------|--------------------------|--|---|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตควบคุมความชื้น. | | | | | | วันที่ 28มกราคม 2565 | | | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .จุดไฟเตาไซโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ...นายมงคล ดิขสง..... | | | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | | | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | | | |
| 1. ขึ้นยืนบนเก้าอี้ นำถุงกระสอบป่าน ชุบน้ำมัน เชื้อเพลิง (เบนซิน) | 1.1 ผู้ปฏิบัติงานพลัดตก จากเก้าอี้ | 1 | | | | | 2 | | | | 2 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 1.1.1จัดทำแท่นยืนที่เชื่อม ติดกับพื้น และราวกันตก สำหรับขึ้นจุดเตา ผู้ปฏิบัติงานต้องสวมใส่เสื้อผ้าที่รัดกุม สวมหน้ากากกันฝุ่น 3M และรองเท้าผ้าใบระหว่างปฏิบัติงานทุกครั้ง | |
| 2. นำถุงกระสอบป่านที่ชุบน้ำมันจนชุ่ม ยื่นเข้าไป ด้านในเตาไซโคล | 2.1 ลื่นล้ม เนื่องจากมี น้ำมันหกไหลหยดลงพื้น | 1 | | | | 1 | | | | | 1 | 1 ความเสี่ยงเล็กน้อย | 2.1.1ผู้ปฏิบัติงาน ปรับเปลี่ยนวิธีการทำงาน โดยใช้วิธีการฉีดน้ำมันลงบนถุงกระสอบป่านที่อยู่ในเตา แทนการชุบน้ำมัน เพื่อป้องกันการหกหยดตามพื้น | |
| 3. จุดไฟถุงกระสอบป่านที่ชุบน้ำมัน ปิดช่อง สำหรับจุดเตาไซโคล | 3.1 เพลิงไหม้ | 1 | | | | | | | | 3 | | 3 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1ตรวจสอบความเรียบร้อยและเช็คทำความสะอาด คลาบน้ำมันที่หยด หรือหกไหลตามพื้น ทุกครั้งก่อน ทำการจุดไฟ |
| 4. ดันแกลบลงหลุมเครื่องเป่าลม เพื่ออุดเชื้อเพลิง (แกลบ) และ เพิ่มก๊าซออกซิเจนเข้าไปในไซโคล | 4.1อันตรายจากฝุ่น | | | 3 | | | 2 | | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 4.1.1ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุม และสวมอุปกรณ์ ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล PPE เช่น ชุดกันฝุ่น 3M หน้ากากป้องกันฝุ่น รองเท้าหุ้มส้น | |
| 5.เดินเครื่องควบคุมที่ตู้ควบคุมเพื่อกระจายความร้อน ด้วยพัดลม เข้าสู่ตู้อบแต่ละตู้ | 5.1 เกิดระเบิดฝุ่น ในตู้อบ ควบคุมความชื้น | 1 | | | | | | | | 4 | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 5.1.1ตรวจสอบและทำความสะอาดฝุ่นที่สะสมในตู้อบ อย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง | |
| 6. ปลอ่ยแกลบดำที่ได้จากการเผาไหม้ในเตา ไซโคลนลอกตามท่อลงสู่หลุมดักแกลบดำ | 6.1อันตรายจากฝุ่น แกลบดำ | | | 3 | | | 2 | | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 6.1.1มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน และตรวจสภาพร่างกายพนักงานปีละ1ครั้งเป็นประจำทุกปี ปรับปรุงแก้ไขหลุมดักแกลบดำ เช่นเปลี่ยนหัวกระจาย น้ำ เมื่อพบว่าชำรุด หรือเปลี่ยนเป็นประจำ 1 ครั้ง/ปี 6.1.2จัดทำอุปกรณ์ดักฝุ่นแกลบดำ และ ใช้ระบบน้ำ ฝอยในการดับฝุ่นแกลบดำที่ถูกปลอ่ยออกมาจากเตาเผา | |

ตารางที่ 3-3 ตารางการประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)ต่อ

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------------|---|---|---|--|---|---|---------------------------------------|---------|--------------------------|--|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตควบคุมความชื้น. | | | | | | วันที่ 28มกราคม | | | 2565 | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .เก็บทำความสะอาดฝุ่น | | | | | | สะสมที่ตู้อบข้าว | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์.นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว (นักศึกษาฝึกงาน) | | | | | | หัวหน้าแผนก ผู้อนุมัติ....นายไชยวัฒน์ พัดจ้อย... | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง | |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| 1. เตรียมอุปกรณ์ เช่น เหล็กแหลมยาว สำหรับแชะ ฝุ่นที่สะสมด้านในตู้อบ | 1.1 อันตรายระหว่างเดินขึ้น ด้านบนชั้น 2ผู้ปฏิบัติงานอาจ พลัดตกจากที่สูง เนื่องจาก บันไดมีความสูง/ชัน สูงเกินกว่า 3 เมตร | 1 | | | | | | | 4 | 4 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 1.1.1มีราวกันกั้นตกจากที่สูง และตาข่ายนิรภัย ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่เข็มขัดนิรภัยกันตก ขณะปฏิบัติงาน |
| 2.เปิดประตูเล็กสำหรับทำความสะอาด บริเวณตู้อบ | 2.1อันตรายจากฝุ่น | | | 3 | | | 2 | | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 2.1.1พนักงานสวมอุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ขณะปฏิบัติงาน แต่กายรัดกุม สวมรองเท้าผ้าใบ หน้ากากกันฝุ่น 3M และไฟสำหรับส่องเพื่อเพิ่มความสว่าง ขณะปฏิบัติงาน |
| 3.แชะฝุ่นที่สะสมในตู้อบ โดยใช้เหล็กแหลมแทงเข้าตามช่องเปิดขนาดเล็กที่อยู่ด้านในตู้อบ | 3.1 ขอบช่องขนาดเล็กสำหรับ ปล่องลมร้อนด้านในตู้อบบาดมือ ขณะแชะฝุ่นแกลบออกจากรู ด้านในตู้อบ | | 2 | | | | | 3 | | 6 | 2 ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ | 3.1.1สวมใส่เข็มขัดนิรภัย ขณะปฏิบัติงาน ในการทำความสะอาดตู้อบ ต้องมีคู่มือทุกครั้ง |

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|---------------|-----------------------|--|---------------|
| แผนก :ฝ่ายผลิตโรงสีข้าว งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง :ควบคุมเครื่องตามกระบวนการสีข้าวในโรงสี..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันการระเบิดของฝุ่นข้าวในสายพานลำเลียงและอันตรายจากจากเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการสีข้าวในโรงสี | | | | | |
| เป้าหมาย :....ป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากเครื่องจักรและการระเบิดของฝุ่นที่สะสมในสายพานที่ใช้ในกระบวนการสีข้าวในโรงสี | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือ ขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| ฝ่ายผลิตโรงสีข้าว | | | | | |
| 4 | ข้าวที่ได้จากการอบควบคุมความชื้น ถูกส่งเข้ามายังโรงสีข้าว โดยผ่านสายพานลำเลียง | ผู้ปฏิบัติงาน | โรงสี | - ให้มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มทำงาน โดยตรวจสอบจุดที่ คาดว่าจะมีฝุ่นสะสมเป็นจำนวนมาก และเก็บทำความสะอาด เป็นประจำอย่างน้อย ปีละ 1 ครั้งก่อน ช่วงหน้างาน เพื่อลดการ สะสมของฝุ่นในสายพาน | ผู้ทำโครงการ |
| 5 | เครื่องร่อนแยกแกลบขนาดใหญ่ | ผู้ปฏิบัติงาน | โรงสี | - มีรื้อกันเพื่อแยกระยะห่างระหว่างผู้ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร มี การตรวจสอบ เครื่องจักร ก่อนเริ่มทำงานเป็นประจำทุกวัน เมื่อ พบเครื่องจักรทำงานผิดปกติ ช่างซ่อมบำรุงจะทำการปิดระบบ และเข้าซ่อมแซมทันที | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|--|--|---------------|-----------------------|--|---------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร.... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...กระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่อง.... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันอันตรายกระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่องและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสูดดมฝุ่นข้าวเข้าสะสมในปอดเป็นเวลานาน..... | | | | | |
| เป้าหมาย :...เพื่อป้องกันอันตรายกระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่องและโรคจากการทำงาน | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 7 | ใช้รถโฟล์คลิฟท์ โยงจัมโบ้ข้าวสารขึ้นเครื่องปล่อยข้าว โดยมีพนักงานรอปลดถุงจำโบ้อยู่ด้านบนเครื่องปล่อยข้าว | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | - ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟประจำปี - ตรวจสอบพื้นที่สภาพแวดล้อมในการทำงานว่าเหมาะสมไม่มีรอยน้ำมันหยด ผู้ปฏิบัติงานแต่งกายรัดกุม สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าหุ้มส้นที่มีพื้นกันลื่น | ผู้ทำโครงการ |
| 8 | พนักงาน จับปากถุง บรรจุข้าวสารขนาด 5 กก.รอรับข้าวสารที่ถูกล่อยลงมาจากเครื่องปล่อยข้าว | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | - ให้พนักงานสวมใส่หน้ากากป้องกันฝุ่นระอองเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจ เช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น | ผู้ทำโครงการ |
| 9 | สายพานลำเลียงเข้าเครื่อง เย็บปากถุง | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | - ปรับระดับความเร็วของสายพานลำเลียงให้อยู่ในระดับที่ไม่เร็วจนเกินไป เพื่อให้สะดวกต่อการจัดระเบียบปากกระสอบ ให้พอดีกับระดับความสูงของเข็มเย็บ | ผู้ทำโครงการ |
| 10 | ลำเลียงถุงวางบนพาเลท | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | - จัดท่ากาดเพื่อป้องกันการดึงของจุดหมุน จุดหนีบของสายพานลำเลียง - พนักงานแต่งกายรัดกุม เรียบร้อย สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|--|---|---------------|-----------------------|---|---------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...กระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่อง.... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันอันตรายจากกระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่องและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสูดดมฝุ่นข้าวเข้าสะสมในปอดเป็นเวลานาน | | | | | |
| เป้าหมาย :...เพื่อป้องกันอันตรายจากกระบวนการบรรจุข้าวสารใส่ถุง/กระสอบ/กล่องและโรคจากการทำงาน | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 11. | ปล่อยข้าวลงถุง | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | <ul style="list-style-type: none"> - ตรวจสอบเครื่องมือเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน / ตรวจสอบระบบไฟประจำปี เครื่องจักรขนาดใหญ่ทุกชนิดต้องมีการติดตั้งสายดิน - จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม ให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | ผู้ทำโครงการ |
| 12. | ซิลปากถุง | ผู้ปฏิบัติงาน | ฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร | <ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้งกาดเพื่อป้องกันอันตรายจากความร้อน - ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือผ้า/หนัง | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|---------------|-----------------------------------|---|---------------|
| แผนก : ...ขนส่ง/ยกเคลื่อนย้ายสินค้า งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง :ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการขนส่งสินค้า/ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ. | | | | | |
| เป้าหมาย : ป้องกันเพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการขนส่งสินค้า/ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ. | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 13 | ใช้โฟล์คลิฟท์ยกเคลื่อนย้าย พาเลทข้าวสารบรรจุถุง มานับจำนวน วางรอเรียงกระสอบข้าวขึ้นรถ | ผู้ปฏิบัติงาน | ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ. | - พนักงานขับโฟล์คลิฟท์ต้องผ่านการฝึกอบรมตามที่กฎหมายกำหนด มีกานติเส้นจราจรที่ชัดเจน ตั้งป้ายเตือนขณะใช้งานรถโฟล์คลิฟท์ | ผู้ทำโครงการ |
| 14 | พนักงานขึ้นยืนบนพาเลทที่อยู่บนงาโฟล์คลิฟท์ เพื่อส่งถุงข้าวสารให้พนักงานที่อยู่บนรถ | ผู้ปฏิบัติงาน | ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ. | - มีผู้ควบคุมการจัดเรียง ยกขนย้าย ประจำแผนก เพื่อตรวจสอบการจัดเรียงกระสอบข้าวลงใส่พาเลท - จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม ให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | ผู้ทำโครงการ |
| 15 | พนักงานบนรถบรรทุกแบกข้าวไปเรียงในรถ | ผู้ปฏิบัติงาน | ยกเคลื่อนย้ายสินค้าขึ้นเรียงบนรถ. | - ให้ยกหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 ญ.25 กิโลกรัม - พนักงานยกกระสอบข้าวทุกคนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเช่น เข็มขัดพยุงหลัง ขณะยกกระสอบข้าวสาร - จัดเวลาพักเบรก มีจุดบริการน้ำดื่ม ให้พนักงานผ่อนคลายกล้ามเนื้อ | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|--|---------------|-----------------------------|---|----------------------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น.... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง :อบควบคุมความชื้นข้าวเปลือก..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นจากการอบควบคุมความชื้นข้าวเปลือก | | | | | |
| เป้าหมาย : ป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นจากการอบควบคุมความชื้นข้าวเปลือก | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 16 | จุดไฟที่เตาเชื้อเพลิง (เตาไซโคลน) | ผู้ปฏิบัติงาน | อบควบคุมความชื้นข้าวเปลือก. | ผู้ปฏิบัติงาน แต่งกายรัดกุม มิชิดสวมถุงมือและเสื้อแขนยาว /ปกแขน หนีงกันความร้อน / ให้ปฏิบัติงานนี้โดยมีคู่มือทุกครั้ง | ผู้ทำโครงการ |
| 17 | ผู้ควบคุม เครื่องอบข้าวด้วยตู้ควบคุม (ตู้ไฟ) เมื่อได้ความชื้นที่ต้องการส่งข้าวเก็บในไซโล | ผู้ปฏิบัติงาน | อบควบคุมความชื้นข้าวเปลือก. | ห้ามนำเครื่องเติมน้ำหรือขนม เข้าไปปรับปรุระทาน บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน มีการต่อสายดิน และติดตั้งระบบตัดกระแสไฟบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน | ผู้ทำโครงการ -ช่างไฟฟ้า |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|---------------|-------------------------|---|---------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น.... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...ทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ.... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ : ...เพื่อป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นจากการทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ | | | | | |
| เป้าหมาย : ป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นจากการทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 18 | ตัดเศษฝุ่นเศษแกลบใส่ถัง มัดถังกับเชือกโยง | ผู้ปฏิบัติงาน | ทำความสะอาดใต้ต้นกระพ้อ | <ul style="list-style-type: none"> - มีการออกใบอนุญาตทำงานในเสียง (พื้นที่อับอากาศ) พนักงานที่ลงไปในหลุมใต้ต้นกระพ้อต้อง ลงไปไม่ต่ำกว่า 2 คน สวม หน้ากากอนามัย แต่งกายรัดกุม ผู้ช่วยเหลือ ผู้ควบคุม ผู้อนุญาต ต้องผ่านการฝึกอบรมตามที่กฎหมายกำหนด - มีการปฏิบัติงานแบบสับเปลี่ยนกันทำงาน ห้ามปฏิบัติงานคนเดียว - ต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ควบคุมอย่างเคร่งครัด | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|---------------|-----------------------|--|---------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตควบคุมความชื้น.... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...ทำความสะอาดลานเท้าว..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :.....เพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากการเข้าไปทำความสะอาดลานเท้าวด้านในโรงอบ | | | | | |
| เป้าหมาย :.....ป้องกันอุบัติเหตุจากการเข้าไปทำความสะอาดลานเท้าวด้านในโรงอบ | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 19 | เตรียมอุปกรณ์ / เดินไปลานเท้าว | ผู้ปฏิบัติงาน | ทำความสะอาดลานเท้าว | <ul style="list-style-type: none"> - พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก ป้องกันฝุ่น, รองเท้าผ้าใบที่มีพื้นกันลื่น ไม่ยกล้อเล่นกันระหว่าปฏิบัติงาน - ตรวจสอบเช็คสภาพรถตักก่อนใช้งาน เพื่อหาสาเหตุของน้ำมันที่หยด แก๊โซ่ซ่อมบำรุง และตรวจสอบประจำเดือน | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|---------------|--|--|---------------|
| แผนก : ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น. .. งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...จุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันอันตรายจากความร้อนและอุบัติเหตุจากการจุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | | | | | |
| เป้าหมาย :...ป้องกันอันตรายจากความร้อนและอุบัติเหตุจากการจุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 20 | จุดไฟลูกกระสอบป่านที่ซุบน้ำมัน ปิดช่องสำหรับจุดเตาไฮโคล | ผู้ปฏิบัติงาน | จุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | - ตรวจสอบความเรียบร้อยและเช็คทำความสะอาด คลาบน้ำมันที่หยด หรือหกไหลตามพื้น ทุกครั้งก่อน ทำการจุดไฟ | ผู้ทำโครงการ |
| 21 | ดับแก๊สลงหลุมเครื่องเป่าลม เพื่อดูดเชื้อเพลิง(แก๊ส) และ เพิ่ม ก๊าซออกซิเจนเข้าไปในไฮโคล | ผู้ปฏิบัติงาน | จุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | - ผู้ปฏิบัติงานแต่กายรัดกุม และสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล PPE เช่น ชุดกันฝุ่น 3M หน้ากากป้องกันฝุ่น รองเท้าหุ้มส้น | ผู้ทำโครงการ |
| 22 | เดินเครื่องควบคุมที่ตู้ควบคุมเพื่อกระจายความร้อน ด้วยพัดลม เข้าสู่ตู้อบแต่ละตู้ | ผู้ปฏิบัติงาน | จุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | - ตรวจสอบและทำความสะอาดฝุ่นที่สะสมในตู้อบ อย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง | ผู้ทำโครงการ |
| 23 | ปล่อยแก๊สดำที่ได้จากการเผาไหม้ในเตาไฮโคลนออกตามท่อลงสู่หลุมดักแก๊สดำ | ผู้ปฏิบัติงาน | จุดไฟเตาไฮโคลนควบคุมความชื้นของข้าวเปลือก. | - มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน และตรวจสภาพร่างกายพนักงานปีละ1ครั้งเป็นประจำทุกปี ปรับปรุงแก้ไขหลุมดักแก๊สดำ เช่นเปลี่ยนหัวกระจายน้ำ เมื่อพบว่าชำรุด หรือเปลี่ยนเป็นประจำ 1 ครั้ง/ปี - จัดทำอุปกรณ์ดักฝุ่นแก๊สดำ และ ใช้ระบบน้ำฝอยในการดับฝุ่นแก๊สดำที่ถูกปล่อยออกมาจากเตาเผา | ผู้ทำโครงการ |

ตารางที่ 3-4 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)ต่อ

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|--|---|---------------|--------------------------------------|--|---------------|
| แผนก : ...ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น ... งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : ...เก็บทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์ :...เพื่อป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุจากการเข้าไปทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว | | | | | |
| เป้าหมาย :...ป้องกันอันตรายและอุบัติเหตุจากการเข้าไปทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| 24 | เตรียมอุปกรณ์ เช่น เหล็กแหลมยาวสำหรับแฉะ ฝุ่นที่สะสมด้านในตู้อบ | ผู้ปฏิบัติงาน | เก็บทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว. | -มีการแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือหัวหน้างานทุกครั้งที่มีการเข้าไปทำความสะอาดในตู้อบ -มีใบอนุญาตการทำงานในที่เสี่ยง - ผู้อนุญาต ผู้ควบคุมงาน ผู้ช่วยเหลือ ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามผู้ควบคุมอย่างเคร่งครัด - มีราวกันกั้นดงจากที่สูง และตาข่ายนิรภัย ผู้ปฏิบัติงานสวมใส่เข็มขัดนิรภัยกันตก | ผู้ทำโครงการ |
| 25 | เปิดประตูเล็กสำหรับทำความสะอาดบริเวณตู้อบ | ผู้ปฏิบัติงาน | เก็บทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว. | - พนักงานสวมอุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ขณะปฏิบัติงาน แต่กายรัดกุม สวมรองเท้า ผ้าใบ หน้ากากกันฝุ่น และไฟสำหรับส่องเพื่อเพิ่มความสว่าง ขณะปฏิบัติงาน | ผู้ทำโครงการ |
| 26 | 3.แฉะฝุ่นที่สะสมในตู้อบ โดยใช้เหล็กแหลมแทงเข้าตามช่องเปิดขนาดเล็กที่อยู่ด้านในตู้อบ | ผู้ปฏิบัติงาน | เก็บทำความสะอาดฝุ่นสะสมที่ตู้อบข้าว. | - สวมใส่เข็มขัดนิรภัย ขณะปฏิบัติงาน ในการทำความสะอาดตู้อบ ต้องมีคู่มือทุกครั้ง ห้ามทำงานคนเดียว | ผู้ทำโครงการ |

แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง)

ตารางที่ 3-5แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) แผนตรวจสอบคุณภาพข้าว

| หน่วยงานแผนตรวจสอบคุณภาพข้าว.....รายละเอียด.....สีข้าว ตัวอย่างด้วย (เครื่องสีข้าวขนาดเล็ก) เพื่อช่วยลดการสูดดมฝุ่นที่ฟุ้งกระจายจากเครื่องสีข้าว | | | | | |
|--|--|--------------|--------------------------------|------------------------|----------|
| เป้าหมาย.....เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าวที่เกิดจากเครื่องสีข้าวขนาดเล็ก..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์...ลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นของพนักงาน ลดการเกิดโรคปอดจากการหายใจเอาฝุ่นละออง ผ่านเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจขณะทำงาน | | | | | |
| ลำดับที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการตรวจติดตาม | ผู้ตรวจติดตาม | หมายเหตุ |
| 1 | มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนการใช้งานเป็นประจำทุกวัน | ผู้ทำโครงการ | ก่อนเริ่มปฏิบัติงานทุกครั้ง | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 2 | จัดให้มีการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | หัวหน้าแผนก | ก่อนเริ่มใช้งานอุปกรณ์ประจำวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |

ตารางที่ 3-5แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) แผนกฝ่ายผลิตโรงสีข้าว

| หน่วยงานฝ่ายผลิตโรงสีข้าวรายละเอียด.....เสียงดังจากเครื่องแยกหิน | | | | | |
|--|--|---------------|------------------------------------|---------------------------|----------|
| เป้าหมาย.....เพื่อลดการสัมผัสเสียงดังจากเครื่องแยกหินในโรงสีข้าว..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์...ลดการเกิดเสียงดังจากควาผิดปกติของเครื่องจักร เพื่อลดการสัมผัสเสียงดังและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสัมผัสเสียงดังสะสมเป็นเวลานาน..... | | | | | |
| ลำดับที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการตรวจติดตาม | ผู้ตรวจติดตาม | หมายเหตุ |
| 3 | ให้มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนเริ่มปฏิบัติงานเป็นประจำ สม่ำเสมอ ตามแบบตรวจสอบเครื่องจักรของสถานประกอบการ | หัวหน้าแผนก | ก่อนเริ่มใช้งานเครื่องจักรประจำวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 4 | แจ้งหัวหน้าแผนกและช่างซ่อมบำรุงทันทีเมื่อพบความผิดปกติของเครื่องจักร ห้ามแก้ไขปรับเปลี่ยนระบบเองโดยเด็ดขาด | ผู้ปฏิบัติงาน | ตลอดระยะเวลาการทำงานกับเครื่องจักร | หัวหน้าแผนก/ช่างซ่อมบำรุง | - |
| 5 | จัดให้มีการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีการสับเปลี่ยนกะการทำงาน | หัวหน้าแผนก | ก่อนเริ่มใช้งานเครื่องจักรประจำวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |

ตารางที่ 3-5แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น.

| หน่วยงานฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น. รายละเอียด.....อันตรายจากฝุ่นข้าวในงานทำความสะอาดไซโลเก็บข้าวเปลือก | | | | | |
|---|--|------------------------|--|------------------------|-----------------|
| เป้าหมาย.....เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าวที่เกิดจากงานทำความสะอาดไซโลเก็บข้าวเปลือก | | | | | |
| วัตถุประสงค์...เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าว เพื่อลดการสัมผัสฝุ่นข้าวและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสัมผัสฝุ่นข้าวสะสมเป็นเวลานาน..... | | | | | |
| ลำดับที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการตรวจติดตาม | ผู้ตรวจติดตาม | หมายเหตุ |
| 8 | แก้ไขปรับปรุงและติดตั้งเพิ่มเติม ระบบดูดฝุ่นอุตสาหกรรม เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการดูดฝุ่น | ช่างซ่อมบำรุง | 60 วัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 9 | มีการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ห้ามทำงานคนเดียว | หัวหน้าแผนก | ก่อนการปฏิบัติงานประจำวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 10 | มีการแจ้งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยตรวจสอบพื้นที่การทำงาน และ ออกใบอนุญาตการทำงานในที่อับอากาศตาม กฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการและดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับที่อับอากาศ พ.ศ. 2562 | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | ทุกครั้งที่มีการเข้าไปทำงานในที่อับอากาศ | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | พื้นที่อับอากาศ |

ตารางที่ 3-5แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น.

| หน่วยงานฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น. รายละเอียด.....อันตรายจากฝุ่นข้าวในกระบวนการอบข้าวควบคุมความชื้น | | | | | |
|---|---|---------------|---------------------------|------------------------|----------|
| เป้าหมาย.....เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าวที่เกิดจากกระบวนการอบข้าวเปลือกเพื่อควบคุมความชื้น | | | | | |
| วัตถุประสงค์...เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าว เพื่อลดการสัมผัสฝุ่นข้าวและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสัมผัสฝุ่นข้าวสะสมเป็นเวลานาน..... | | | | | |
| ลำดับที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการตรวจติดตาม | ผู้ตรวจติดตาม | หมายเหตุ |
| 6 | แก้ไขปรับปรุงและติดตั้งเพิ่มเติมระบบดูดฝุ่นอุตสาหกรรม เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการดูดฝุ่น | ช่างซ่อมบำรุง | 60 วัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 7 | มีการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล มีการสับเปลี่ยนกะการทำงาน | หัวหน้าแผนก | ก่อนการปฏิบัติงานประจำวัน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |

ตารางที่ 3-5แผนการบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง) ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น.

| หน่วยงานฝ่ายผลิตบรรจุข้าวสาร..... รายละเอียด.....อันตรายจากฝุ่นข้าวในงานทำความสะอาดลานเทข้างด้านในโรงอบ | | | | | |
|---|---|---------------|-------------------------|------------------------|----------|
| เป้าหมาย.....เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าวที่เกิดจากงานทำความสะอาดลานเทข้างด้านในโรงอบ..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์...เพื่อลดการสัมผัสสูดดมฝุ่นข้าว เพื่อลดการสัมผัสฝุ่นข้าวและโรคจากการทำงานที่เกิดจากการสัมผัสฝุ่นข้าวสะสมเป็นเวลานาน..... | | | | | |
| ลำดับที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลดความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการตรวจติดตาม | ผู้ตรวจติดตาม | หมายเหตุ |
| 11 | มีการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล | ผู้ปฏิบัติงาน | ตลอดระยะเวลาการทำงาน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |
| 12 | ตรวจสอบพื้นที่การทำงาน ติดตั้งป้ายแสดงขณะกำลังทำความสะอาดพื้นที่ ให้ชัดเจนมองเห็นงาน เพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากรถบรรทุกที่เข้าไปเทข้าว | ผู้ปฏิบัติงาน | ตลอดระยะเวลาการทำงาน | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย | - |

สรุปผล

การวิเคราะห์อันตราย / ประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)

จากผลการวิเคราะห์อันตราย / ประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) แต่ละแผนกในกระบวนการผลิต ทั้งหมด 6 แผนก คนได้แก่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว ,ฝ่ายผลิตโรงอบควบคุมความชื้น . ฝ่ายผลิตโรงสี . ฝ่ายผลิตโรงบรรจุ .ขนส่ง/ยก ขนย้ายลำเรียงขึ้นรถบรรทุก.ทำความสะอาด พบระดับความเสี่ยงทั้งหมด 53 รายการ

1. ความเสี่ยงเล็กน้อย จำนวน 15 รายการ ได้แก่ ตกบันได, ไฟช็อต,สารเคมีหกกระเด็นโดนร่างกาย, แสบคัน, ความร้อน, แผล ถลอก เป็นต้น

2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้แต่ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม จำนวน 26 รายการ

ได้แก่ อันตรายจากฝุ่น, เสียงดัง, ระเบิดฝุ่น, ข้าวที่ม้เท้า, ถูจัมโบ้ขาดร่องใส่พนักงาน, หูจัมโบ้หนีบมือเข้ากับังงาโพล์คลิฟท์, กระแสไฟรั่วไหลจากเครื่องจักรขนาดใหญ่, เป็นต้น

3. ความเสี่ยงสูงต้องมีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง จำนวน 12 รายการ ระเบิดฝุ่น, เสียงดังจากเรื่องจักร, อันตรายจากฝุ่น

ตารางที่ 3-6 สรุปผลการวิเคราะห์อันตราย / ประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)

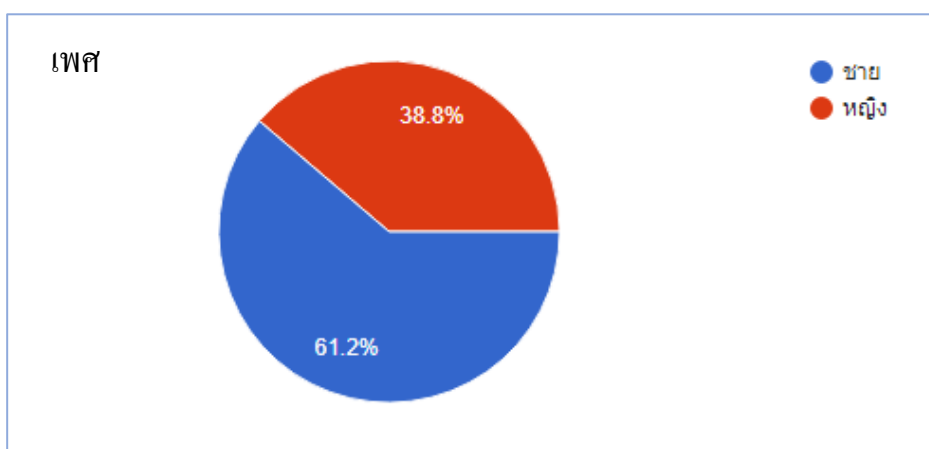
| ความเสี่ยงเล็กน้อย | ความเสี่ยงที่ยอมรับได้แต่ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม | ความเสี่ยงสูงต้องมีการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง |
|--------------------|--|--|
| 15 | 26 | 12 |
| รวม 53 รายการ | | |

สรุปผลข้อมูลแบบประเมินการฝึกอบรม

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตารางที่ 3-7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “เพศ”

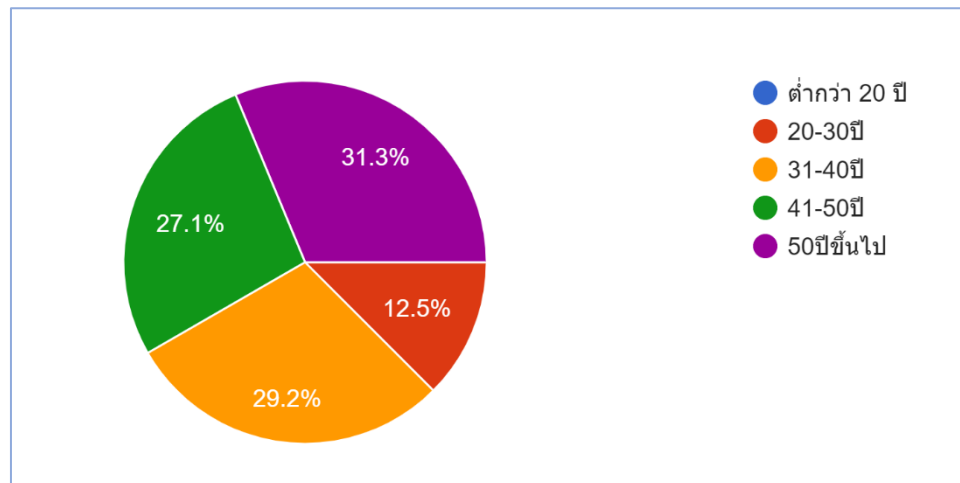
| เพศ | จำนวน | ร้อยละ |
|------|-------|--------|
| ชาย | 30 | 61.2 |
| หญิง | 19 | 38.8 |
| รวม | 49 | 100 |



จากตารางที่ 3-6 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชาย มากกว่าเพศหญิง โดยเพศหญิงมี จำนวน 19 คน และเพศชาย มีจำนวน 30 คนคิดเป็นร้อยละ 61.2

ตารางที่ 3-8 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “อายุ”

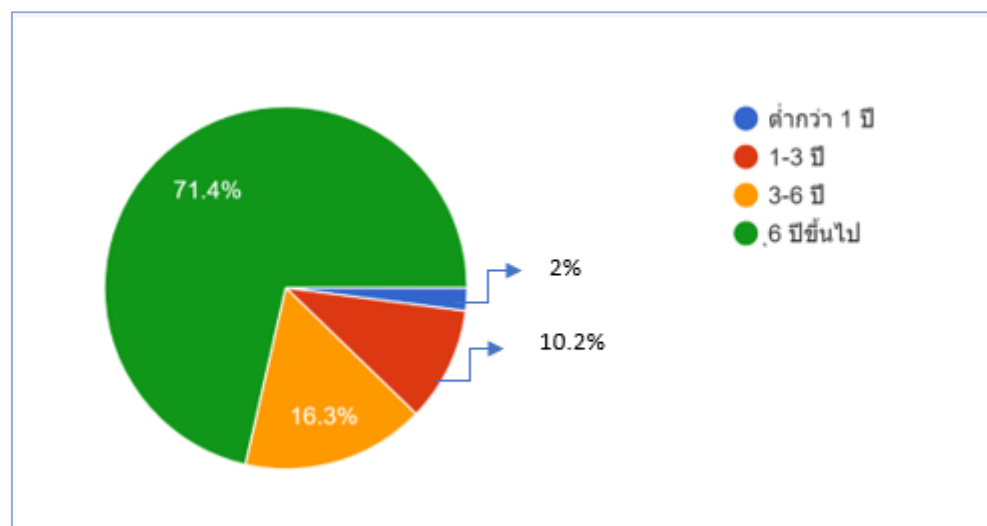
| อายุ | จำนวน | ร้อยละ |
|---------------|-------|--------|
| ต่ำกว่า 20 ปี | 0 | 0 |
| 20-30ปี | 6 | 12.5 |
| 31-40ปี | 14 | 29.2 |
| 41-50ปี | 13 | 27.1 |
| 50ปีขึ้นไป | 15 | 31.3 |
| รวม | 49 | 100 |



จากตารางที่ 3-7 พบว่าอายุของผู้ตอบแบบสอบถามที่มากที่สุดคือ 50ปีขึ้นไป มีจำนวน 15 คิดเป็นร้อยละ 31.3 รองลงมาคือ อายุ 31-40ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 29.2 ต่อมาเป็น อายุ 41-50ปี 27.1 และอายุ 20-30ปี คิดเป็นร้อยละ12.5

ตารางที่ 3-9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “ประสบการณ์ทำงาน”

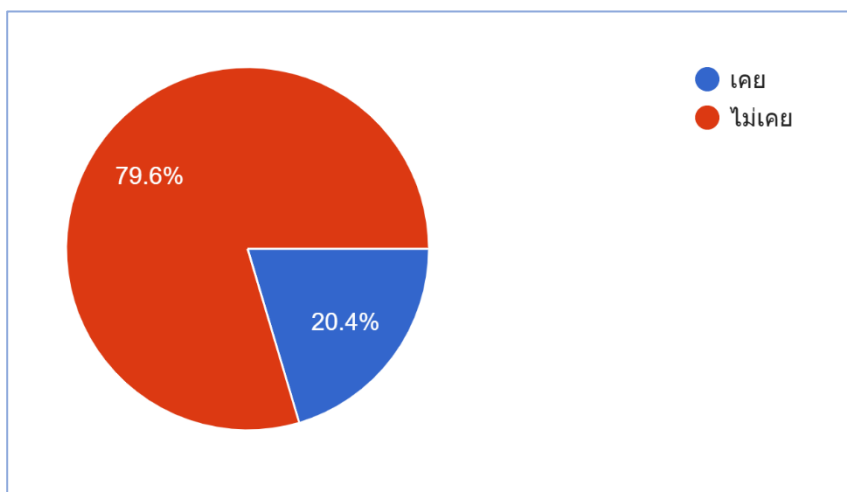
| ประสบการณ์ทำงาน | จำนวน | ร้อยละ |
|-----------------|-------|--------|
| ต่ำกว่า 1 ปี | 1 | 2 |
| 1-3ปี | 5 | 10.2 |
| 3-6ปี | 8 | 16.3 |
| 6 ปี | 35 | 71.4 |
| รวม | 49 | 100 |



จากตารางที่ 3-8 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีประสบการณ์ทำงาน มากกว่า6ขึ้นไป จำนวน 35คน คิดเป็นร้อยละ 71.4 รองลงมาได้แก่ 3-6 ปี คิดเป็นร้อยละ16.3 1-3ปี คิดเป็นร้อยละ 10.2 และ ต่ำกว่า 1 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 2

ตารางที่ 3-10 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “ประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน”

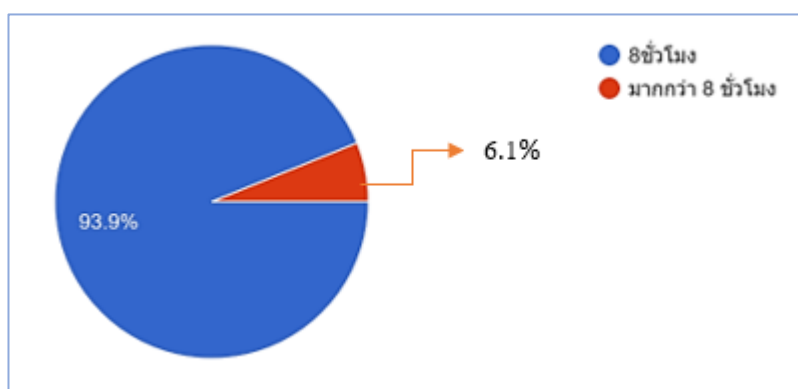
| ประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน | จำนวน | ร้อยละ |
|---|-------|--------|
| เคย | 39 | 79.6 |
| ไม่เคย | 10 | 20.4 |
| รวม | 49 | 100 |



จากตารางที่ 3-9 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ไม่เคยมีประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 39 คนคิดเป็นร้อยละ 79.6% เคยจำนวน 10 คิดเป็นร้อยละ 20.4 จากการตอบแบบสอบถามของผู้ที่เคยประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน พบอุบัติเหตุเช่น เศษเหล็กเข้าตา ลอกยกเหล็กตกใส่เท้า เหล็กตกใส่เท้า ลื่นเอ็นข้อเท้าฉีกเนื่องจากยกของหนักแล้วขาพลิก

ตารางที่ 3-11 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “ชั่วโมงการทำงาน”

| ชั่วโมงการทำงาน | จำนวน | ร้อยละ |
|-------------------|-------|--------|
| 8 ชั่วโมง | 46 | 93.9 |
| มากกว่า 8 ชั่วโมง | 3 | 6.1 |
| รวม | 49 | 100 |

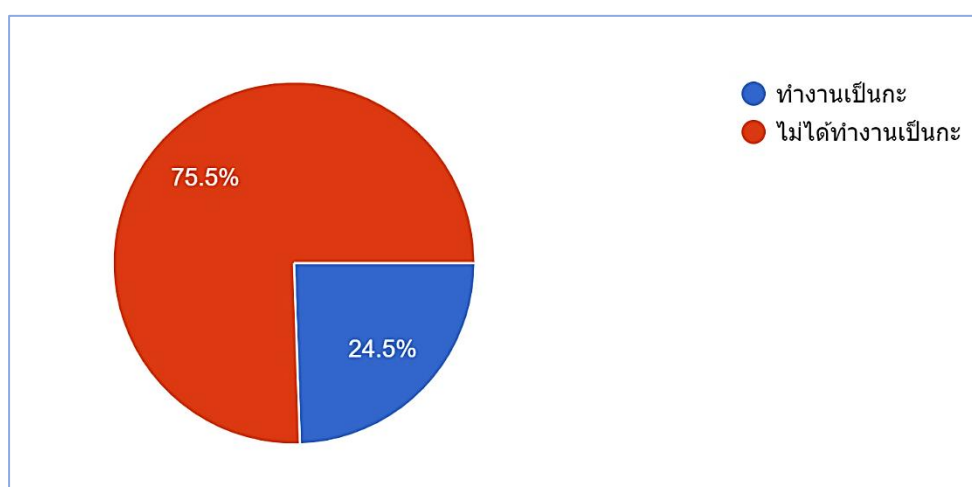


ตารางที่ 3-9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “ชั่วโมงการทำงาน” ต่อ

จากตารางที่ 3-10 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ ทำงาน ตามเวลาปกติ 8 ชั่วโมงต่อวัน จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 93.9 ทำงานมากกว่า 8 ชั่วโมง จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.1

ตารางที่ 3-12 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม “ระบบการทำงานแต่ละแผนกที่ทำงาน”

| ชั่วโมงการทำงาน | จำนวน | ร้อยละ |
|-------------------|-------|--------|
| ทำงานเป็นกะ | 12 | 24.5 |
| ไม่ได้ทำงานเป็นกะ | 37 | 75.5 |
| รวม | 49 | 100 |



จากตารางที่ 3-11 พบว่าระบบการทำงานแต่ละแผนกที่ทำงาน ส่วนมากไม่ได้ทำงานเป็นกะ จำนวน 37 คิดเป็นร้อยละ 75.5 รองลงมาคือทำงานเป็นกะ จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 24.5

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

ตารางที่ 3-13 พฤติกรรมในการทำงาน

| รายการ | ระดับคะแนนพฤติกรรม | | | | (\bar{X}) | S.D. | ระดับ ความ คิดเห็น |
|--|--------------------|---------------|---------------|---------------|-------------|------|--------------------------|
| | 4 (ร้อยละ) | 3 (ร้อยละ) | 2 (ร้อยละ) | 1 (ร้อยละ) | | | |
| 1.ท่านปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง | 37 (75.51) | 11 (22.45) | 1 (2.04) | 0 (0) | 3.73 | 0.49 | ดี |
| 2.ท่านปฏิบัติตามข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด | 37 (75.51) | 11 (22.45) | 1 (2.04) | 0 (0) | 3.73 | 0.49 | ดี |
| 3.ท่านแต่งกายรัดกุมเหมาะสมกับงานที่กำลังปฏิบัติ | 37 (75.51) | 9 (18.37) | 2 (4.08) | 1 (2.04) | 3.67 | 0.65 | ดี |
| 4.ท่านรับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงาน จนเกิดอาการง่วงซึมเหม่อลอย พักผ่อนไม่เพียงพอ | 13 (26.53) | 31 (63.27) | 2 (4.08) | 3 (6.12) | 3.10 | 0.74 | ปานกลาง |
| 5.ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน | 27 (55.10) | 18 (36.73) | 3 (6.12) | 1 (2.04) | 3.45 | 0.70 | ปานกลาง |
| 6.ท่านทำงานที่เสี่ยงอันตราย โดยไม่แจ้งหัวหน้างาน เช่น ทำงานที่อับอากาศ ลงหลุมใต้ดิน กระช้ำ เข้าทำความสะอาดตู้อบ งานตัดเหล็ก งานเชื่อม งานอื่นๆ ที่เสี่ยงเป็นอันตรายหรือก่อประกายไฟ | 39 (79.59) | 4 (8.16) | 4 (8.16) | 2 (4.08) | 3.63 | 0.80 | ดี |
| 7.ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย | 40 (81.63) | 7 (14.29) | 1 (2.04) | 1 (2.04) | 3.76 | 0.59 | ดี |
| 8.ท่านสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง | 28 (57.14) | 9 (18.37) | 8 (16.33) | 4 (8.16) | 3.24 | 1.00 | ปานกลาง |
| 9.ท่านแก้ไขปรับแต่งตั้งค่าเครื่องจักรเองในกรณีที่เครื่องจักรขัดข้อง | 25 (51.02) | 12 (24.49) | 5 (10.20) | 7 (14.29) | 3.12 | 1.08 | ปานกลาง |
| 10.ท่านปรับแต่งหรือทำความสะอาดเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน | 32 (65.31) | 6 (12.24) | 3 (6.12) | 8 (16.33) | 3.27 | 1.14 | ปานกลาง |
| ผลรวมพฤติกรรมในการทำงาน | | | | | 3.47 | 0.84 | ปานกลาง |

จากตารางที่ 3-13 พบว่า ค่าเฉลี่ยพฤติกรรมในการทำงาน (ในส่วนกระบวนการผลิตเฉพาะที่ได้เข้าไปสอบถาม และประเมินความเสี่ยง) ตั้งแต่ แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว , แผนกผลิตควบคุมความชื้น , แผนกโรงสีข้าว , แผนกผลิตบรรจุ , แผนกขนส่งสินค้า , เก็บทำความสะอาด บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO.,LTD

มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.47$, S.D.= 0.84) ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงที่สุดคือ ท่านแจ้งให้หัวหน้างาน ทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย ($\bar{X} = 3.76$, S.D.= 0.59) ท่านปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง, ท่าน ปฏิบัติตามข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด ($\bar{X} = 3.73$, S.D.= 0.49) ท่านแต่งกายรัดกุมเหมาะสมกับงานที่กำลังปฏิบัติ ($\bar{X} = 3.67$, S.D.= 0.65) ท่านทำงานที่เสี่ยงอันตราย โดยไม่แจ้งหัวหน้างาน เช่น ทำงานที่อับอากาศ ลงหลุมใต้ต้นกระพ้อ เข้าทำ ความสะอาดตู้อบ งานตัดเหล็ก งานเชื่อม งานอื่นๆ ที่เสี่ยงเป็นอันตรายหรือก่อประกายไฟ($\bar{X} = 3.63$, S.D.= 0.80)ท่านหยอก ล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 3.45$, S.D.= 0.70) ท่านสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการ ปฏิบัติงานทุกครั้ง ($\bar{X} = 3.24$, S.D.= 1.00) ท่านปรับแต่งหรือทำความสะอาดเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน ($\bar{X} = 3.27$, S.D.= 1.14) .ท่านแก้ไขปรับแต่งตั้งค่าเครื่องจักรเองในกรณีที่เครื่องจักรขัดข้อง ($\bar{X} = 3.12$, S.D.= 1.08) ท่าน รับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงาน จนเกิดอาการง่วงซึมเหม่อลอย พักผ่อนไม่เพียงพอ($\bar{X} = 3.10$, S.D.= 0.74)

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 3-14 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

| ประเด็นความคิดเห็น | ระดับความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรม | | | | | (\bar{X}) | S.D. | ระดับความคิดเห็น |
|--|---|---------------|---------------|---------------|---------------|-------------|-------------|------------------|
| | 5 (ร้อยละ) | 4 (ร้อยละ) | 3 (ร้อยละ) | 2 (ร้อยละ) | 1 (ร้อยละ) | | | |
| ด้านวิทยากร | | | | | | | | |
| 1.ความรู้ที่วิทยากรนำมาถ่ายทอดมีความชัดเจนเข้าใจง่าย | 18 (36.73) | 4 (8.16) | 6 (12.24) | 0 (0) | 0 (0) | 4.24 | 0.66 | ดี |
| 2.ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา | 18 (36.73) | 25 (51.02) | 6 (12.24) | 0 (0) | 0 (0) | 4.24 | 0.66 | ดี |
| 3. การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม | 17 (34.69) | 22 (44.90) | 10 (20.41) | 0 (0) | 0 (0) | 4.14 | 0.73 | ดี |
| 4. การตอบข้อคำถามในการฝึกอบรม | 29 (59.18) | 14 (28.57) | 6 (12.24) | 0 (0) | 0 (0) | 4.47 | 0.70 | ดี |
| ผลรวมด้านวิทยากร | | | | | | 4.28 | 0.69 | ดี |
| ด้านสถานที่ / ระยะเวลา | | | | | | | | |
| 1.ความตรงต่อเวลาใช้เวลาการอบรมตามกำหนด | 27 (55.10) | 17 (34.69) | 5 (10.20) | 0 (0) | 0 (0) | 4.45 | 0.67 | ดี |
| 2.ความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบรม | 25 (51.02) | 12 (24.49) | 12 (24.49) | 0 (0) | 0 (0) | 4.27 | 0.83 | ดี |
| 3.สถานที่ในการอบรมสะอาดเหมาะสม | 6 (12.24) | 3 (6.12) | 40 (81.63) | 0 (0) | 0 (0) | 3.31 | 0.68 | ปานกลาง |
| ผลรวมด้านสถานที่ / ระยะเวลา | | | | | | 4.01 | 0.88 | ดี |
| ด้านความรู้ความเข้าใจ | | | | | | | | |
| 1.ความรู้ความเข้าใจ ก่อนก่อนอบรม | 6 (12.24) | 3 (6.12) | 40 (81.63) | 0 (0) | 0 (0) | 3.31 | 0.68 | ปานกลาง |
| 2.ความรู้ความเข้าใจ หลังก่อนอบรม | 15 (30.61) | 32 (65.31) | 2 (4.08) | 0 (0) | 0 (0) | 4.27 | 0.53 | ดี |
| ผลรวมด้านความรู้ความเข้าใจ | | | | | | 3.79 | 0.60 | ดี |
| ด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ | | | | | | | | |
| 1. สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้ | 23 (49.94) | 23 (49.94) | 3 (6.12) | 0 (0) | 0 (0) | 4.41 | 0.60 | ดี |
| 2. มีความมั่นใจที่จะนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ต่อไป | 22 (44.90) | 24 (48.98) | 3 (6.12) | 0 (0) | 0 (0) | 4.39 | 0.60 | ดี |
| 3.สามารถนำความรู้ที่ได้ไปเผยแพร่ / ถ่ายทอดได้ | 17 (34.69) | 21 (42.86) | 11 (22.45) | 0 (0) | 0 (0) | 4.12 | 0.75 | ดี |
| ผลรวมด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ | | | | | | 4.31 | 0.67 | ดี |

จากตารางที่ 3-17 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานทั้งหมด 4 ด้าน

ด้านวิทยากร พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.28$, S.D.= 0.69) การตอบข้อคำถามในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.47$, S.D.= 0.70) ความรู้ที่วิทยากรนำมาถ่ายทอด มีความชัดเจนเข้าใจง่าย ($\bar{X} = 4.24$, S.D.= 0.66) ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา ($\bar{X} = 4.24$, S.D.= 0.66) การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.14$, S.D.= 0.73)

ผลรวมด้านสถานที่ / ระยะเวลา พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.01$, S.D.= 0.88) ความตรงต่อเวลาใช้เวลาการอบรมตามกำหนด ($\bar{X} = 4.45$, S.D.= 0.67) ความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบรม ($\bar{X} = 4.27$, S.D.= 0.83) สถานที่ในการอบรมสะอาดเหมาะสม ($\bar{X} = 3.31$, S.D.= 0.68)

ผลรวมด้านความรู้ความเข้าใจ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 3.79$, S.D.= 0.60) ความรู้ความเข้าใจ ก่อน ก่อนอบรม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.31$, S.D.= 0.68) ความรู้ความเข้าใจ หลัง ก่อนอบรม ($\bar{X} = 4.27$, S.D.= 0.53)

ด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.31$, S.D.= 0.67) สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้ ($\bar{X} = 4.41$, S.D.= 0.60) มีความมั่นใจที่จะนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ต่อไป ($\bar{X} = 4.39$, S.D.= 0.60) สามารถนำความรู้ที่ได้ไปเผยแพร่ / ถ่ายทอดได้ ($\bar{X} = 4.12$, S.D.= 0.75)

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรแก้ไข ปรับปรุงให้ดีขึ้น

1. จัดอบรมความปลอดภัยในการทำงาน ปีละ 1 ครั้ง
2. เพิ่มทักษะการฝึกอบรม

สรุปผล

สรุปผลจากการทำโครงการพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชาย มากกว่าเพศหญิง โดยเพศหญิงมี จำนวน 19 คน และเพศชายมีจำนวน 30 คนคิดเป็นร้อยละ 61.2 อายุ 50ปีขึ้นไป มีจำนวน 15 คิดเป็นร้อยละ 31.3 รองลงมาคืออายุ 31-40ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 29.2 ต่อมาเป็น อายุ 41-50ปี 27.1 และอายุ 20-30ปี คิดเป็นร้อยละ 12.5 มีประสบการณ์ทำงาน มากกว่า6ขึ้นไป จำนวน 35คน คิดเป็นร้อยละ 71.4 รองลงมาได้แก่ 3-6 ปี คิดเป็นร้อยละ 16.3 1-3ปี คิดเป็นร้อยละ 10.2 และ ต่ำกว่า 1 ปี จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 2 ส่วนใหญ่ไม่เคยมีประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุ จากการทำงาน จำนวน 39 คนคิดเป็นร้อยละ 79.6% เคยจำนวน 10 คิดเป็นร้อยละ 20.4 จากการตอบแบบสอบถามของผู้ที่ เคยประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน พบอุบัติเหตุเช่น เศษเหล็กเข้าตา ลอกยกเหล็กตกใส่เท้าเหล็กตกใส่เท้า ลื่นเอ็นข้อเท้าฉีก เนื่องจากยกของหนักแล้วขาพลิก ทำงาน ตามเวลาปกติ 8 ชั่วโมงต่อวัน จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 93.9 ทำงานมากกว่า 8 ชั่วโมง จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.1 ไม่ได้ทำงานเป็นกะ จำนวน 37 คิดเป็นร้อยละ 75.5 รองลงมาคือทำงานเป็นกะ จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 24.5 ค่าเฉลี่ยพฤติกรรมในการทำของพนักงาน (ในส่วนกระบวนการผลิตเฉพาะที่ได้เข้าไปสอบถามและ ประเมินความเสี่ยง) ตั้งแต่แผนกตรวจสอบคุณภาพข้าว, แผนกผลิตควบคุมความชื้น, แผนกโรงสีข้าว, แผนกผลิตบรรจุ, แผนกขนส่งสินค้า, เก็บทำความสะอาด บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO.,LTD

มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.47, S.D. = 0.84$) ข้อที่มีค่าเฉลี่ยสูงที่สุดคือ ท่านแจ้งให้ หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย ($\bar{X} = 3.76, S.D. = 0.59$) ท่านปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่าง ถูกต้อง, ท่านปฏิบัติตามข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด ($\bar{X} = 3.73, S.D. = 0.49$) ท่านแต่งกายรัดกุมเหมาะสมกับงานที่ กำลังปฏิบัติ ($\bar{X} = 3.67, S.D. = 0.65$) ท่านทำงานที่เสี่ยงอันตราย โดยไม่แจ้งหัวหน้างาน เช่น ทำงานที่อัฒภาคลงหลุมใต้ต้นกระพ้อ เข้าทำความสะอาดตู้อบ งานตัดเหล็ก งานเชื่อม งานอื่นๆที่เสี่ยงเป็นอันตรายหรือก่อประกายไฟ ($\bar{X} = 3.63, S.D. = 0.80$) ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 3.45, S.D. = 0.70$) ท่านสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง ($\bar{X} = 3.24, S.D. = 1.00$) ท่านปรับแต่งหรือทำความสะอาดเครื่องจักร ขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน ($\bar{X} = 3.27, S.D. = 1.14$) ท่านแก้ไขปรับแต่งตั้งค่าเครื่องจักรเองในกรณีที่เครื่องจักรขัดข้อง ($\bar{X} = 3.12, S.D. = 1.08$) ท่านรับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงาน จนเกิดอาการง่วงซึมเหม่อลอย พักผ่อนไม่เพียงพอ($\bar{X} = 3.10, S.D. = 0.74$) ความพึงพอใจในการเข้าร่วมการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานทั้งหมด 4 ด้านด้านวิทยากร พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.28, S.D. = 0.69$) การตอบข้อคำถามในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.47, S.D. = 0.70$) ความรู้ที่ วิทยากรนำมาถ่ายทอด มีความชัดเจนเข้าใจง่าย ($\bar{X} = 4.24, S.D. = 0.66$) ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา ($\bar{X} = 4.24, S.D. = 0.66$) การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม ($\bar{X} = 4.14, S.D. = 0.73$) ผลรวมด้านสถานที่ / ระยะเวลา พบว่า มีคะแนนโดยรวม อยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.01, S.D. = 0.88$) ความตรงต่อเวลาใช้เวลาการ อบรมตามกำหนด ($\bar{X} = 4.45, S.D. = 0.67$) ความพร้อม ของอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบรม ($\bar{X} = 4.27, S.D. = 0.83$) สถานที่ในการอบรมสะอาดเหมาะสม ($\bar{X} = 3.31, S.D. = 0.68$) ผลรวม ด้านความรู้ความเข้าใจ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 3.79, S.D. = 0.60$) ความรู้ความเข้าใจก่อน ซึ่งก่อนอบรม อยู่ในระดับปานกลาง ($\bar{X} = 3.31, S.D. = 0.68$) ความรู้ความเข้าใจหลังก่อนอบรม ($\bar{X} = 4.27, S.D. = 0.53$)

ด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ พบว่า มีคะแนนโดยรวมอยู่ในระดับ ดี ($\bar{X} = 4.31$, S.D.= 0.67) สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้ ($\bar{X} = 4.41$, S.D.= 0.60) มีความมั่นใจที่จะนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ต่อไป ($\bar{X} = 4.39$, S.D.= 0.60) สามารถนำความรู้ที่ได้ไปเผยแพร่ / ถ่ายทอดได้ ($\bar{X} = 4.12$, S.D.= 0.75) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรแก้ไข ปรับปรุงให้ดีขึ้น 1) ควรจัดอบรมความปลอดภัยในการทำงาน ปีละ 1 ครั้ง 2) เพิ่มทักษะการฝึกอบรม

3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจาก บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO., LTD

3.2.1 เรียนรู้และเข้าใจระบบการทำงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย ได้เรียนรู้หน้างานกระบวนการทำงาน กฎระเบียบด้านความปลอดภัย ของบริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด NAKHONRATCHASIMA SIRICHOKECHAI CO., LTD

3.2.2 เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ สามารถนำความรู้ไปปฏิบัติได้จริงในอนาคต

3.2.3 สามารถปรับตัวเข้าได้กับวัฒนธรรมในองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลในองค์กร

3.2.4 ได้ประสบการณ์การทำงาน เข้าใจบทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากยิ่งขึ้น

3.2.5 ได้เรียนรู้งานเอกสาร ได้ทบทวนกฎหมายที่สอดคล้องที่เข้ากันได้กับบริบทขององค์กร

3.2.6 สามารถช่วยสถานประกอบการในด้านความปลอดภัยอีกทั้งยังลดการเกิดอุบัติเหตุป้องกันการบาดเจ็บ จากการทำงาน ช่วยป้องกันการแพร่กระจายเชื้อและตรวจคัดกรองเชื้อ ไวรัส COVID -19 เชิงรุก เพื่อลดการแพร่ระบาดในสถานประกอบการ

3.3 ปัญหาที่พบ ในการปฏิบัติงานฝึกสหกิจ

3.3.1 พนักงานบางส่วนมีประสบการณ์การทำงานมากกว่า 6 ปีขึ้นไป ทำงานจนเกิดความเคยชินทำให้ละเลยการป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เป็นเหตุให้เกิดการบาดเจ็บทั้งบาดเจ็บเล็กน้อย และบาดเจ็บถึงขั้นปฐมพยาบาลอยู่เป็นบางครั้ง

บรรณานุกรม

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 24 ธันวาคม 2564. เข้าถึงได้จาก : <https://www.labour.go.th/th/index.php>

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543. (2543). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 24 ธันวาคม 2564 .เข้าถึงได้จาก : <http://www.mratchakitch.soc.go.th>

SAFETY FIRST IN MIND. (2553). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. (ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 26 ธันวาคม 2564. เข้าถึงได้จาก : <http://danaicmp.wordpress.com/2010/11/29/การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/>.

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ วันที่ 10 มกราคม 2565. เข้าถึงได้จาก <https://www.tosh.or.th/images/file/2016/osh-act.b.e.2554.pdf>

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2565. เข้าถึงได้จาก <https://www.labour.go.th/index.php>

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2565. เข้าถึงได้จาก <https://www.labour.go.th/index.php>

บริษัทนครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด และเอกสารสนับสนุน อื่นๆ

ภาคผนวก ก.
เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

แบบประเมิน

โครงการ การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในสถานประกอบการ บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด
JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)

คำอธิบาย แบบประเมินฉบับนี้มีทั้งหมด 4 ตอน ขอให้ผู้ตอบแบบประเมินตอบให้ครบทั้ง 4 ตอน เพื่อให้การดำเนินโครงการเป็นไปตามวัตถุประสงค์และเพื่อเป็นประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อไป

ชื่อ-สกุล แผนก.....

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่อง หน้าข้อความ

เพศ ชาย หญิง

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

ประสบการณ์ทำงาน ต่ำกว่า 1 ปี 1-3ปี 3-6ปี 6ปีขึ้นไป

ท่านเคยประสบอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่

เคย (ระบุ)..... ไม่เคย

จำนวนชั่วโมงการทำงาน 8 ชั่วโมง มากกว่า 8 ชั่วโมง

ระบบการทำงานแต่ละแผนกที่ท่านทำงาน ทำงานเป็นกะ ไม่ได้ทำงานเป็นกะ

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

| รายการ | ระดับความคิดเห็น | | | |
|--|------------------|-----------|----------|--------|
| | ประจำ | บ่อยครั้ง | บางครั้ง | ไม่เคย |
| 1.ท่านปฏิบัติตามขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง | | | | |
| 2.ท่านปฏิบัติตามข้อห้าม ป้ายเตือนต่างๆ อย่างเคร่งครัด | | | | |
| 3.ท่านแต่งกายรัดกุมเหมาะสมกับงานที่กำลังปฏิบัติ | | | | |
| 4.ท่านรับประทานยาแก้แพ้ แก้หวัด ก่อนเข้าปฏิบัติงาน จนเกิดอาการง่วง ซึมเหม่อลอย พักผ่อนไม่เพียงพอ | | | | |
| 5.ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน | | | | |
| 6.ท่านทำงานที่เสี่ยงอันตราย โดยไม่แจ้งหัวหน้างาน เช่น ทำงานที่อับอากาศ ลงหลุมใต้ดินกระพ้อ เข้าทำความสะอาดตู้อบ งานตัดเหล็ก งานเชื่อม งานอื่นๆที่เสี่ยงเป็นอันตรายหรือก่อประกายไฟ | | | | |
| 7.ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย | | | | |
| 8.ท่านสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนการปฏิบัติงานทุกครั้ง | | | | |
| 9.ท่านแก้ไขปรับแต่งตั้งค่าเครื่องจักรเองในกรณีที่เครื่องจักรขัดข้อง | | | | |
| 10.ท่านปรับแต่งหรือทำความสะอาดเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน | | | | |

- ประจำ หมายถึง ท่านปฏิบัติอย่างนี้ทุกครั้ง
- บ่อยครั้ง หมายถึง ท่านปฏิบัติอย่างนี้เป็นส่วนใหญ่
- บางครั้ง หมายถึง ท่านปฏิบัติอย่างนี้เป็นบางครั้ง
- ไม่เคย หมายถึง ท่านไม่เคยปฏิบัติอย่างนี้เลย

ตอนที่ 3 ระดับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำความรู้ไปใช้ต่อ

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่ตรงกับความพึงพอใจของท่าน 1 ข้อคำถามท่านสามารถให้ความพึงพอใจได้เพียงระดับเดียว

| ประเด็นความคิดเห็น | ระดับความพึงพอใจ / ความรู้ความเข้าใจ / การนำความรู้ไปใช้ต่อ | | | | |
|--|---|----------|--------------|-----------|-----------------|
| | มากที่สุด 5 | มาก 4 | ปานกลาง 3 | น้อย 2 | น้อยที่สุด 1 |
| ด้านวิทยากร | | | | | |
| 1.ความรู้ที่วิทยากรนำมาถ่ายทอด มีความชัดเจนเข้าใจง่าย | | | | | |
| 2.ความสามารถในการอธิบายเนื้อหา | | | | | |
| 3. การเชื่อมโยงเนื้อหาในการฝึกอบรม | | | | | |
| 4. การตอบข้อคำถามในการฝึกอบรม | | | | | |
| ด้านสถานที่ / ระยะเวลา | | | | | |
| 1.ความตรงต่อเวลาใช้เวลาการ อบรมตามกำหนด | | | | | |
| 2.ความพร้อมของอุปกรณ์ที่ใช้ในการอบรม | | | | | |
| 3.สถานที่ในการอบรมสะอาดเหมาะสม | | | | | |
| ด้านความรู้ความเข้าใจ | | | | | |
| 1.ความรู้ความเข้าใจ <u>ก่อน</u> ก่อนอบรม | | | | | |
| 2.ความรู้ความเข้าใจ <u>หลัง</u> ก่อนอบรม | | | | | |
| ด้านการนำความรู้ไปใช้ต่อ | | | | | |
| 1. สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงานได้ | | | | | |
| 2. มีความมั่นใจที่จะนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ต่อไป | | | | | |
| 3.สามารถนำความรู้ที่ได้ไปเผยแพร่ / ถ่ายทอดได้ | | | | | |

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรแก้ไข ปรับปรุงให้ดีขึ้น

ผู้จัดทำ

ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ

ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

| ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA) | | | |
|--|--------------------|-------------------------|-----------------------------------|
| แผนก :ตรวจสอบคุณภาพข้าว..... งานที่วิเคราะห์:เก็บตัวอย่างและตรวจสอบตัวอย่างข้าว..... | | | |
| ประเภทกิจการ : "โรงสีข้าว" บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย จำกัด | | | วันที่วิเคราะห์ 28 มกราคม 2565 |
| ผู้ทำการวิเคราะห์ : นางสาวนันทยา คำแสนแก้ว | | | |
| ขั้นตอนของงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | มาตรการป้องกัน | |
| | | มาตรการป้องกันและควบคุม | ข้อเสนอแนะ |
| 1.) | | | |
| 2.) | | | |
| 3.) | | | |

ตารางที่มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP)

| ก่อนปฏิบัติงาน | ขณะปฏิบัติงาน | หลังปฏิบัติงาน |
|----------------|---------------|----------------|
| แผนก : | | |
| | | |

แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)

| การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------------|-----------------------|---|---|---|---------------------------------------|---|---|---|-----------------------|---------|-----------------|
| การประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA) | | | | | | | | | | | | |
| แผนก.ผลิตบรรจุ | | | | | | วันที่ 28มกราคม 2565 | | | | | | |
| งานที่วิเคราะห์ .ข้าวสารบรรจุถุง/กระสอบ. | | | | | | พื้นที่ . บริษัท นครราชสีมาสิริโชคชัย | | | | | | |
| ผู้ทำการวิเคราะห์..... | | | | | | หัวหน้าแผนกผู้อนุมัติ..... | | | | | | |
| ขั้นตอนการทำงาน | อันตรายที่เกิดขึ้น | การประเมินความเสี่ยง | | | | | | | | มาตรการป้องกันอันตราย | | |
| | | โอกาสที่จะเกิดอันตราย | | | | ระดับความรุนแรง | | | | | ผลลัพธ์ | ระดับความเสี่ยง |
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

| แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง) | | | | | |
|---|---|--------------|-----------------------|----------------------------------|---------------|
| แผนก : งานที่ต้องควบคุมความเสี่ยง : | | | | | |
| วัตถุประสงค์ : | | | | | |
| เป้าหมาย : | | | | | |
| ลำดับ | มาตรการหรือกิจกรรมการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยงหรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | หัวข้อเรื่องที่ควบคุม | หลักเกณฑ์หรือมาตรฐานที่ใช้ควบคุม | ผู้ตรวจติดตาม |
| | | | | | |

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนลดความเสี่ยง)

| หน่วยงาน รายละเอียด..... | | | | | |
|--------------------------------|--|--------------|-----------------------------|-------------------|----------|
| เป้าหมาย..... | | | | | |
| วัตถุประสงค์..... | | | | | |
| ลำดับ ที่ | มาตรการ / กิจกรรม/การดำเนินการลด ความเสี่ยง | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาในการ ตรวจติดตาม | ผู้ตรวจ ติดตาม | หมายเหตุ |
| | | | | | |

หมวด 3
การประเมินความเสี่ยง

ข้อ 5 การประเมินความเสี่ยงให้ใช้หลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้ หรือวิธีการอื่นที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ

5.1 พิจารณาถึงโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ ว่ามีอย่างน้อยเพียงใด โดยจัดระดับโอกาสเป็น 4 ระดับ ดังตัวอย่างในตารางที่ 3

ตารางที่ 3 : การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ

| ระดับ | รายละเอียด |
|-------|--|
| 1 | มีโอกาสในการเกิดยาก เช่น ไม่เคยเกิดเลยในช่วงเวลาดังกล่าวตั้งแต่ 10 ปีขึ้นไป |
| 2 | มีโอกาสในการเกิดน้อย เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 5-10 ปี |
| 3 | มีโอกาสในการเกิดปานกลาง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดขึ้น 1 ครั้ง ในช่วง 1-5 ปี |
| 4 | มีโอกาสในการเกิดสูง เช่น ความถี่ในการเกิด เกิดมากกว่า 1 ครั้ง ใน 1 ปี |

ตารางที่ 4 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

| ระดับ | ความรุนแรง | รายละเอียด |
|-------|------------|--|
| 1 | เล็กน้อย | มีการบาดเจ็บเล็กน้อยในระดับปฐมพยาบาล |
| 2 | ปานกลาง | มีการบาดเจ็บที่ต้องได้รับการรักษาทางการแพทย์ |
| 3 | สูง | มีการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วยที่รุนแรง |
| 4 | สูงมาก | ทุพพลภาพหรือเสียชีวิต |

ตารางที่ 5 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน

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

หมายเหตุ ผลกระทบต่อชุมชน หมายถึงเหตุรำคาญต่อชุมชน การบาดเจ็บ เจ็บป่วยของประชาชน ความเสียหายต่อทรัพย์สินของชุมชนและประชาชน

ตารางที่ 6 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

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

หมายเหตุ ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หมายถึง การเสื่อมโทรมและเสียหายของ สิ่งแวดล้อม เช่น อากาศ ดิน แหล่งน้ำ เป็นต้น

ตารางที่ 7 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน

| ระดับ | ความรุนแรง | รายละเอียด |
|-------|------------|---|
| 1 | เล็กน้อย | ทรัพย์สินเสียหายน้อยมากหรือไม่เสียหายเลย |
| 2 | ปานกลาง | ทรัพย์สินเสียหายปานกลางและสามารถดำเนินการผลิตต่อไปได้ |
| 3 | สูง | ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตในบางส่วน |
| 4 | สูงมาก | ทรัพย์สินเสียหายมากและต้องหยุดการผลิตทั้งหมด |

หมายเหตุ ความเสียหายของทรัพย์สินในแต่ละระดับโรงงานสามารถกำหนดขึ้นเองตามความเหมาะสม โดยพิจารณาถึงขีดความสามารถของโรงงาน

ตารางที่ 8 : การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย

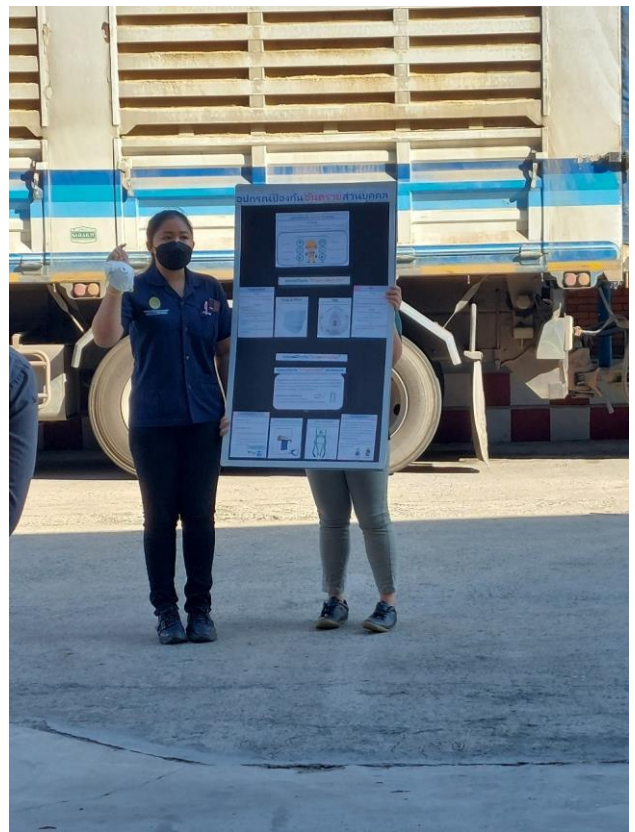
| ระดับความเสี่ยง | ผลลัพธ์ | ความหมาย |
|-----------------|---------|---|
| 1 | 1-2 | ความเสี่ยงเล็กน้อย |
| 2 | 3-6 | ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม |
| 3 | 8-9 | ความเสี่ยงสูง ต้องมีการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยง |
| 4 | 12-16 | ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้ ต้องหยุดดำเนินการและปรับปรุงแก้ไขเพื่อลดความเสี่ยงลงทันที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

อ้างอิง : ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543

ภาคผนวก ข.

ภาพการฝึกอบรมพัฒนาบุคคลตามปัจจัยเสี่ยง/ภารกิจที่ได้รับมอบหมาย

ภาพการจัดอบรม





ภารกิจและงานที่ได้รับมอบหมาย







