



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

มาตรการอนุรักษ์การได้ยินของ บริษัท ซัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี จำกัด
(สาขาอยุธยา) Hearing Conservation Program of Summit Aoto Body
Industry Co.,LTD (Ayutthaya)

โดย

นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก รหัสนักศึกษา 5940215107
หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

มาตรการอนุรักษ์การได้ยินของ บริษัท ซัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี จำกัด
(สาขาอยุธยา) Hearing Conservation Program of Summit Aoto Body
Industry Co.,LTD (Ayutthaya)

โดย

นางสาวเจนจิรา กาจระโทก รหัสนักศึกษา 5940215107
หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
คณะสาธารณสุขศาสตร์

บทคัดย่อ

ชื่อโครงการ	มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน บริษัท ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) Hearing Conservation Program of Summit Aoto Body IndustryCo.,LTD (Ayutthaya)
ผู้จัดทำ	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2562
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์นันทนา คะลา

บทคัดย่อ

(Abstract)

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินของพนักงาน เพื่อป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานเกิดการสูญเสียการได้ยินและเพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังรวมทั้งผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน ของพนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) จำนวน 33 คน เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา คือ แบบสอบถามความพึงพอใจ ผู้จัดทำได้แจกแบบสอบถามจำนวน 33 ชุด ได้รับการตอบกลับจำนวน 33 ชุด คิดเป็นร้อยละ 100

จากการทำโครงการ พบว่าอันตรายจากแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishi Stemping กับรายการผลิต Finishing Sash คือ เสียงซึ่งสาเหตุของเสียงเกิดขึ้นจากตัวเครื่องจักร ซึ่งเป็นเครื่องขุดลมที่ใช้ในการขุดความเรียบร้อยของชิ้นงานและเป็นตัวเครื่องจักรที่มีเสียงดัง จึงได้หาวิธีการป้องกันอันตรายและวิธีการลดเสียงดังที่เกิดขึ้นโดยทำการแก้ไขที่แหล่งกำเนิดของเสียง คือที่ตัวเครื่องจักรซึ่งได้ทำการใส่ที่เก็บเสียงที่ตัวเครื่องขุดลม และการให้พนักงานสวมใส่ Ear Pug ร่วมด้วย จากผลการตรวจวัดเสียงในครั้งแรกไม่ผ่านเกณฑ์ ได้ผลการตรวจวัดเสียงที่ระดับเสียง 86.0 dBA และ 85.5 dBA ตามลำดับ เมื่อทำการแก้ไขให้แล้วเสร็จ จึงได้ทำการตรวจวัดเสียงอีกครั้งพบว่าระดับเสียงที่ตรวจวัดนั้นผ่านเกณฑ์ อยู่ที่ระดับ 74.0 dBA และ 74.5 dBA ตามลำดับ และได้มีการจัดอบรมให้ความรู้แก่พนักงานตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

กิตติกรรมประกาศ

การฝึกปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นการศึกษาจากประสบการณ์จริง โดยนักศึกษาต้องปฏิบัติงานเสมือนเป็นพนักงานในบริษัทและปฏิบัติหน้าที่ของตนเองด้วยความรับผิดชอบ โดยใช้ความรู้ความสามารถทั้งทางทฤษฎีและการปฏิบัติที่ได้ศึกษาจากภาควิชาของมหาวิทยาลัย รวมถึงการเข้าอบรมต่างๆ และที่สำคัญคือการเรียนรู้ทักษะในการทำงานจากเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ ที่เป็นผู้แนะนำและสอนการปฏิบัติงานด้านความปลอดภัย ที่ถูกต้อง พร้อมกับสอดแทรกประสบการณ์ ทำให้เกิดทักษะในการทำงานมากยิ่งขึ้น รู้จักการปรับตัวให้เข้ากับบุคลากรภายในองค์กร

การฝึกสหกิจศึกษาด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยครั้งนี้ วิชาสหกิจศึกษา สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา ปีการศึกษา 2562 ซึ่งได้ทำการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) ซึ่งได้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดีตามวัตถุประสงค์ ทั้งนี้เนื่องจากได้รับความอนุเคราะห์และสนับสนุนในการให้ข้อมูลต่างๆ และการดูแลเป็นอย่างดีตลอดระยะเวลาในการฝึกปฏิบัติงานจากบุคคลหลายๆฝ่าย จึงขอกล่าวนามเพื่อเป็นการขอบคุณมา ณ โอกาสนี้

- | | |
|-----------------------|------------------------------------|
| 1. คุณกรกฤษ จูฬางกูร | ประธานบริหารเจ้าหน้าที่บริษัท |
| 2. คุณสุธน สอนสะอาด | ผู้จัดการทั่วไป |
| 3. คุณจุมพฏ จันทรช่วย | รักษาการผู้จัดการโรงงาน |
| 4. คุณศิริพร สียา | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ |

และพนักงานทุกภาคส่วน ทุกแผนกที่มีส่วนเกี่ยวข้องเป็นอย่างยิ่งทั้งข้อมูลการทำงานที่สำคัญทั้งการเรียนรู้ทุกด้านของการทำงานและมิตรภาพที่ได้รับในครั้งนี้และได้สละเวลาอันมีค่าในการปฏิบัติงานในการให้ความรู้และข้อมูลในการดำเนินงานครั้งนี้ ทำให้งานสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี ผู้จัดทำขอขอบคุณทุกท่านไว้ ณ โอกาสนี้และหวังเป็นอย่างยิ่งว่าโครงการนี้จะเป็นแนวทางการประกอบอาชีพของนักศึกษา และให้โอกาสในการหาประสบการณ์การทำงานกับรุ่นน้องนักศึกษาต่อไป

นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก
ผู้จัดทำ

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญตาราง.....	ง
สารบัญรูปภาพ.....	จ
บทที่ 1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ.....	1
1.1 ชื่อและที่ตั้ง ของสถานประกอบการ.....	1
1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิิตผล หรือการให้บริการหลักขององค์กร.....	1
1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กร.....	8
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ.....	9
1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา.....	9
1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	9
1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจ.....	9
บทที่ 2 โครงการที่รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน.....	11
2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	11
2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ.....	11
2.3 ขอบเขตของโครงการ.....	12
2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	12
2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน.....	12
2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้.....	14
2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน.....	14
บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ /การปฏิบัติงาน.....	31
3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน.....	31
3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	45
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ.....	46
บรรณานุกรม.....	47
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก.....	49
ภาคผนวก ข.....	64

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน.....	12
2.2 แผนดำเนินโครงการ.....	16
2.3 รายงานผลการตรวจวัดเสียงที่ไม่ผ่านเกณฑ์.....	20
2.4 ตารางการอบรมมาตรฐานอนุรักษ์การได้ยิน.....	26
2.5 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	28
2.6 งบประมาณที่ใช้ในการจัดซื้อ.....	29
3.1 ตารางคะแนนก่อน-หลังการอบรมพนักงานกะ A.....	31
3.2 ตารางคะแนนก่อน-หลังการอบรมพนักงานกะ B.....	32
3.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เพศ”.....	33
3.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “สถานภาพสมรส”.....	34
3.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “อายุ”.....	35
3.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ระดับการศึกษา”.....	36
3.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ประสบการณ์ การทำงาน”.....	37
3.8 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “โรคประจำตัว”.....	38
3.9 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ระยะห่างจาก แหล่งกำเนิดเสียงดัง”.....	39
3.10 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ชั่วโมงการทำงาน”.....	40
3.11 พฤติกรรมในการทำงาน.....	41
3.12 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของความพึงพอใจการจัดทำโครงการมาตรฐานอนุรักษ์ การได้ยิน.....	44
3.13 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของการเข้าไปแก้ไขเครื่องจักรขัดขวางการทำงาน.....	44
3.14 แสดงจำนวนและค่าร้อยละในการยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล.....	45

สารบัญรูปรภาพ

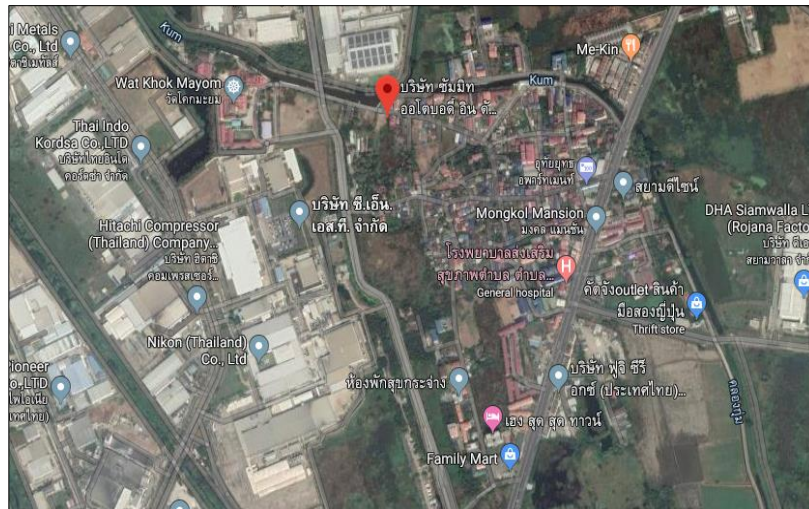
รูปที่	หน้า
1.1	1
1.2	3
2.1	14
2.2	16
2.3	18
2.4	19
2.6	20
2.7	21
2.9	22
2.11	24
2.12	24
2.13	25
2.14	25
2.15	26

บทที่ 1

ข้อมูลทั่วไป

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท ชัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) Summit Aoto Body Industry Co.,LTD (Ayutthaya) ตั้งอยู่เลขที่ 61 หมู่ 9 ตำบลคานหาม อำเภออุทัย จังหวัดพระนครศรีอยุธยา 13210 โทรศัพท์ 035-746-521-9 โทรสาร 035-746-530 เวลาในการปฏิบัติงาน 08.00-17.00 น. (หยุดวันเสาร์วันเสาร์และวันอาทิตย์)



ภาพที่ 1.1 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งของบริษัทชัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)
ที่มา : [https://www.google.com/maps/place/บริษัทชัมมิท อโตบอดี้ อินดัสทรี จำกัด](https://www.google.com/maps/place/บริษัทชัมมิท+อโตบอดี้+อินดัสทรี+จำกัด)

1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตผล หรือการให้บริการหลักขององค์กร

ชัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี หรือ "ชัมมิท" ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2529 เพื่อรองรับความต้องการด้านชิ้นส่วนยานยนต์ และ ตัวถังรถยนต์ของลูกค้า ซึ่งถือว่าเป็นกลุ่มธุรกิจที่มีความสำคัญต่อการเจริญเติบโตของกลุ่มบริษัทชัมมิท ตลอด 33 ปี ด้วยความสามารถ และศักยภาพในการผลิตแม่พิมพ์เป็นของตนเอง รวมทั้งการพัฒนาเทคโนโลยี และ คุณภาพการผลิตอย่างต่อเนื่อง ส่งผลให้ ชัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสทรี เป็นผู้นำด้านการผลิตชิ้น

ส่วน และตัวถังรถยนต์ของประเทศไทย โดยทุกๆ โรงงานของ ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี ได้ผ่านการรองรับรองคุณภาพ IATF 16949:2016 ซึ่งเป็นระบบมาตรฐานล่าสุดในอุตสาหกรรมยานยนต์

ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี เน้นความเป็นอันหนึ่งอันเดียวกับลูกค้า โดยใช้การทำงานแบบ Supply Chain เพื่อถือว่า ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี และลูกค้าเป็นส่วนหนึ่งของกันและกัน อีกทั้งยังใช้หลักพลังงานประสาน (Unity of Power) ในการทำงาน ได้แก่ เครื่องจักรคุณภาพสูง เทคโนโลยีที่ทันสมัย บุคลากรที่มีความชำนาญเปี่ยมด้วยความคิดสร้างสรรค์ ความร่วมมือในการประสานงานให้โครงการต่างๆ ลุล่วงตามเป้าหมาย ซึ่งขับเคลื่อนด้วยระบบการทำงานตามมาตรฐานสากล และการจัดการที่มีประสิทธิภาพ ด้วยหลักการทำงานทั้งหมดนี้ทำให้ ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี เป็นผู้นำในอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

พ.ศ. 2505 : คุณสรยุทธเสริญ จุฬางกูร ประธานกรรมการ เริ่มก่อตั้งร้านสามมิตรชัยกิจด้วยธุรกิจซ่อมเบาะรถยนต์ และรถจักรยานยนต์ เพียง 1 คูหา ณ ถนนทรัพย์ สีพระยา กรุงเทพมหานคร

พ.ศ. 2515 : ก่อตั้งกลุ่มบริษัทซัมมิท โดยมีหุ้นส่วนเป็นคนไทยทั้งหมด ภายใต้ชื่อ ซัมมิท โอโตชีท อินดัสตรี กิจการเริ่มแรกของบริษัท คือ การผลิตเบาะสำหรับมอเตอร์ไซด์ และชิ้นส่วนภายในรถยนต์ ถือเป็นก้าวแรกของกลุ่มบริษัทซัมมิท ในอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

พ.ศ. 2529 : กลุ่มบริษัทซัมมิท ขยายธุรกิจสู่การผลิตชิ้นส่วนตัวถังรถยนต์ (Body Parts) ภายใต้ชื่อบริษัท ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี บนถนนบางนา-ตราด สมุทรปราการ ปัจจุบันเป็นที่ตั้งของสำนักงานใหญ่ ศูนย์กลางด้านวิศวกรรมการออกแบบผลิตภัณฑ์ และ แม่พิมพ์ ศูนย์กลางในการวิจัย พัฒนา (R&D) / ศูนย์กลางห้องปฏิบัติการทดสอบผลิตภัณฑ์ครบวงจร

พ.ศ. 2537 : เพื่อรองรับการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ บริษัท ซัมมิท แพลมฉบับ โอโต บอดี เวิร์ค จำกัด ก่อตั้งขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ภายในนิคมอุตสาหกรรมแพลมฉบับ จังหวัดชลบุรี

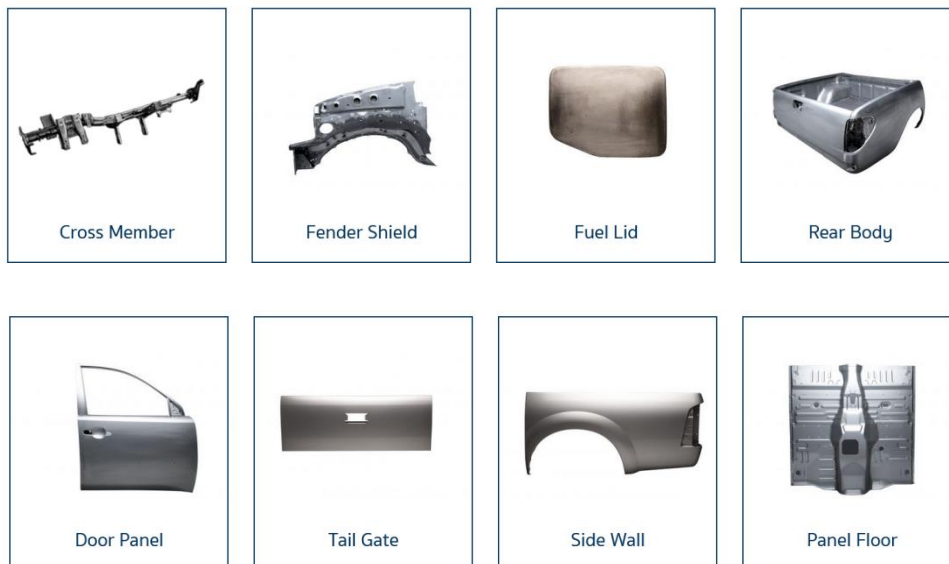
พ.ศ. 2547 : เพื่อรองรับการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ บริษัท ซัมมิท แพลมฉบับ โอโต บอดี เวิร์ค จำกัด (สาขาระยอง) ก่อตั้งขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ภายในนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด จังหวัดระยอง

พ.ศ. 2550 : เพื่อรองรับการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ บริษัท ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสตรี จำกัด (อยุธยา) ก่อตั้งขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ภายในนิคมอุตสาหกรรมโรจนะ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

พ.ศ. 2551 : จัดตั้งศูนย์วิจัยและพัฒนา ในรูปแบบบริษัทจำกัด บริษัท ซัมมิท อาร์แอนดี เซ็นเตอร์ จำกัด และจัดตั้งศูนย์ฝึกอบรมพนักงาน ในรูปแบบบริษัทจำกัด บริษัท ซัมมิท โอโต บอดี สกิลล์ เดเวลอปเม้นท์ เซ็นเตอร์ จำกัด

ซึ่งลักษณะของผลิตภัณฑ์ มีดังนี้

1. Body & Press Parts



ภาพที่ 1.2 ภาพผลิตภัณฑ์ Body & Press Parts

2. Roll Formed Parts



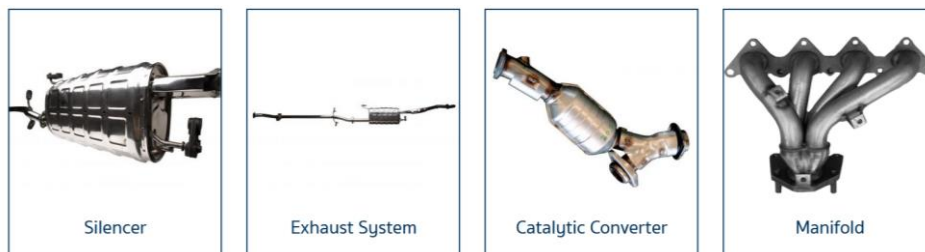
ภาพที่ 1.3 ภาพผลิตภัณฑ์ Roll Formed Parts

3. High Tensile



ภาพที่ 1.4 ภาพผลิตภัณฑ์ High Tensile

4. Exhaust System



ภาพที่ 1.5 ภาพผลิตภัณฑ์ Exhaust System

5. Fuel Filler Pipe



ภาพที่ 1.6 ภาพผลิตภัณฑ์ Fuel Filler Pipe

6. Engine Parts



ภาพที่ 1.7 ภาพผลิตภัณฑ์ Engine Parts

วิสัยทัศน์ของบริษัทฯ

เราจะเป็นองค์กรที่มุ่งเน้นด้านนวัตกรรม ที่มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง เพื่อตอบสนองต่อโจทย์การเป็นองค์กรที่น่าอยู่ และเป็นที่ยอมรับของสังคม ภายใต้การดำเนินงานแบบธรรมาภิบาล

พันธกิจของบริษัทฯ

- พัฒนาขีดความสามารถของบุคลากร เครื่องมือเทคนิคการผลิต เพื่อให้ผลิตภัณฑ์มีคุณภาพ พัฒนาการทดสอบวิเคราะห์และวิจัยผลิตภัณฑ์เพื่อนำไปสู่การพัฒนาผลิตภัณฑ์ด้วยตนเอง
- ให้ความร่วมมือในกิจกรรมต่างๆของลูกค้าทั้งหมด เช่น กิจกรรมเพื่อสังคม กิจกรรมคุณภาพ กิจกรรมเพื่อปรับปรุงการดำเนินงาน และกิจกรรมกีฬา เป็นต้น
- ตอบสนองและประสานงานกับลูกค้าอย่างรวดเร็ว

นโยบายบริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)

นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. บริษัทฯ จะปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อกำหนดของลูกค้า และข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องในด้าน อาชีวอนามัย และความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด
2. บริษัทฯ มุ่งมั่นในการลด ป้องกัน และควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการปฏิบัติงานและพื้นที่ ปฏิบัติงานตั้งแต่ระดับปานกลางขึ้นไป
3. บริษัทฯ มุ่งมั่นในการสื่อสารให้ความรู้ความเข้าใจด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อบุคลากรทุกระดับในองค์กร รวมถึงผู้รับเหมาและผู้ที่เกี่ยวข้องอื่นๆ
4. บุคลากรทุกระดับทุกฝ่ายดำเนินการด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัยควบคู่ไปกับการทำงานตามหน้าที่ความรับผิดชอบอย่างต่อเนื่อง
5. บริษัทฯ ให้การสนับสนุนทรัพยากรในเรื่องบุคลากร เวลางบประมาณ เทคโนโลยี และการฝึกอบรมที่เหมาะสม เพียงพอ รวมถึงการส่งเสริมและสนับสนุนข้อเสนอแนะของพนักงานทุกด้าน

นโยบายสิ่งแวดล้อม ISO 14001

ปฏิบัติตามกฎ ลดใช้ทรัพยากร อบรมสอนพนักงาน
ไม่สร้างความรำคาญให้เพื่อนบ้าน ดำเนินการตามระบบอย่างต่อเนื่อง

บริษัท ฯ เป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่ได้รับมาตรฐานคุณภาพโดยบริษัทที่มีความมุ่งมั่นที่จะรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ควบคู่กับการรักษาสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่องโดย

- ปฏิบัติตามกฎหมายสิ่งแวดล้อมและข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง
- ป้องกันมลภาวะที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของบริษัท ฯ
- ทบทวนและปรับปรุงการดำเนินการระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001

เพื่อให้เป็นไปตามวัตถุประสงค์และเป้าหมายเพื่อนำไปสู่การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

- จัดทำระเบียบปฏิบัติในการดำเนินการควบคุมการใช้พลังงานและทรัพยากร
- จัดให้พนักงานได้รับการฝึกอบรมและพัฒนาจิตสำนึกในการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม

นโยบายคุณภาพ ISO/TS16949

มุ่งมั่น พัฒนา รักษาคุณภาพสินค้าและการส่งมอบให้เกิดความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้าตลอดไป

ความหมายและจุดมุ่งหมายของนโยบายคุณภาพที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นเป้าหมายสูงสุดของบริษัท ฯ ซึ่งสอดคล้องกับความคาดหวังของลูกค้าและจุดประสงค์ขององค์กร ซึ่งมีความหมายดังนี้

มุ่งมั่น หมายถึง ความตั้งใจอย่างแน่วแน่ มั่นคงในการดำเนินการกิจกรรมต่างๆที่สนับสนุนวิสัยทัศน์และเป้าหมายขององค์กรให้บรรลุผล

พัฒนา หมายถึง พัฒนาการผลิต การติดตั้ง และการบริการ

รักษาคุณภาพสินค้าและการส่งมอบ หมายถึง การปฏิบัติตามแนวทางปฏิบัติ (Procedure) วิธีปฏิบัติ (Work Instruction) และนโยบายขององค์กรอย่างเคร่งครัดโดยมีเป้าหมาย QCDMS

Q (Quality)	:	คุณภาพ
C (Cost Reduce)	:	การลดต้นทุน
D (Delivery)	:	การส่งมอบตรงเวลา
M (Management)	:	การจัดการ
S (Safety)	:	ความปลอดภัย

ให้เกิดความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า หมายถึง การดำเนินกิจกรรมตามนโยบายหรือดีกว่าที่คาดหวังอย่างต่อเนื่อง

ระบบบริหารงานมาตรฐานสากล

- ISO 9001: 2015 มาตรฐานระบบการจัดการคุณภาพซึ่งกำกับดูแลทั้งการออกแบบและพัฒนา การผลิต การติดตั้ง และการบริการ
- IATF 16949 : 2016 ระบบบริหารงานด้านคุณภาพสำหรับกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์

- ISO 14001 : 2015 มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (Environment Management System : EMS) โดยมุ่งเน้นให้องค์กรมีการควบคุมกิจกรรมผลิตภัณฑ์ และบริการให้มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด และมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- OHSAS 18001 : 2007 ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- ISO/IEC 17025 ข้อกำหนดทั่วไปว่าด้วยความสามารถของห้องปฏิบัติการทดสอบ และ ห้องปฏิบัติการสอบเทียบ

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) มีดังนี้

- | | | |
|------------------|------------|--------------------------------------|
| 1. คุณจุมพฏ | จันทร์ช่วย | ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ |
| 2. คุณประชา | แดนทอง | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 3. คุณวิวัฒน์ | แมนศรี | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 4. คุณวิชัย | ตาปราบ | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 5. คุณบริสุทธิ์ | สายลม | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 6. คุณวัชรพงศ์ | รักมีศรี | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 7. คุณอุดม | ทองภูธร | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา |
| 8. คุณศักดินันท์ | มากมาย | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 9. คุณสาคร | สีบสาย | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 10. คุณพีรพจน์ | พวงทอง | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 11. คุณไพศาล | คำบ่อ | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 12. คุณรังสรรค์ | เงาวรรณ | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 13. คุณสมพงษ์ | กันยะ | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 14. คุณคมเพชร | ดงผักขะ | กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ |
| 15. คุณศิริพร | สียา | กรรมการเลขานุการ |

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

- ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ

ตำแหน่งนักศึกษาสหกิจผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

- ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ
 1. เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน (walk through survey)
 2. ตรวจสอบเช็คถังดับเพลิงและตู้เก็บสายฉีดน้ำดับเพลิง
 3. การอพยพเหตุภัยพิบัติความปลอดภัย
 4. ได้ทำการสอบสวนอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์
 5. จัดทำป้ายสัญลักษณ์ความปลอดภัย
 6. ทดสอบความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย
 7. การประชุมการทำงานของคณะกรรมการความปลอดภัย (คปอ.)
 8. การอบรมพนักงานใหม่
 9. จัดกิจกรรม Safety week ให้กับพนักงานในบริษัท
 10. การตรวจวัดสิ่งแวดล้อมประจำปี 2562 (ตรวจวัดสารเคมี ฝุ่น ปรอท)
 11. การสรุปผลการเข้าใช้ห้องพยาบาลประจำเดือน
 12. การสรุปผลการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2562
 13. การอพยพเอกสาร SDS
 14. เข้าร่วมกิจกรรม Safety week ณ บางพลี จังหวัดสมุทรปราการ
 15. เข้าร่วมการประชุมเรื่องการบำบัดน้ำเสีย ณ บริษัท F-Tech

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณศิริพร สียา

ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)

เป็นระยะเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์ ระหว่างวันที่ 18 พฤศจิกายน 2560 – 6 มีนาคม 2563

1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. รู้กระบวนการทำงานของบริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต

3. ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัท ฯ
4. สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคลากรภายในองค์กรได้
5. ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รับบทบาหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้น
6. สามารถช่วยสถานประกอบการในด้านความปลอดภัยได้ ช่วยลดการเกิดการสูญเสียจากการไต่ยีนของพนักงาน

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ปัจจุบันในการทำงานแต่ละวันของผู้ปฏิบัติงานนั้นต้องสัมผัสกับเสียงที่ระดับแตกต่างกัน ซึ่งผลเสียที่เกิดขึ้นโดยตรงต่อหู คือ จะทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินไปชั่วขณะหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวรหากได้รับเสียงที่มีความดังติดต่อกันเป็นเวลานานๆ การสูญเสียการได้ยินเป็นลักษณะอาการที่ทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับหูของคนปกตินอกจากนี้ยังมีผลต่อร่างกายและจิตใจ คือ ทำให้เกิดความเครียดซึ่งจะส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำให้ได้ผลผลิตที่ไม่ได้คุณภาพด้วย จากการจัดลำดับความสำคัญของปัญหาทั้งหมด คือ เสียงดัง แสงสว่าง ความร้อน และเออร์گونอมิกส์ในการทำงาน พบว่าปัญหาที่สำคัญที่สุดคือ ปัญหาเรื่องเสียงดัง ซึ่งจากรายงานสถานการณ์โรคและภัยสุขภาพจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมปี พ.ศ. 2561 พบว่าในประเทศไทยมีผู้ป่วยโรคจากการได้ยินเสื่อมจากเสียงดังในปี พ.ศ.2561 พบผู้ป่วยโรคประสาทหูเสื่อมจากเสียงดัง จำนวน 1,076 ราย คิดเป็นอัตราป่วยต่อประชากรแสนรายเท่ากับ 1.78 และจากรายงานผลการตรวจสุขภาพของพนักงานใน บริษัทซัมมิต โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) พบว่าผลการตรวจการได้ยินของพนักงานร้อยละ 20% ของพนักงานทั้งหมด มีความผิดปกติต่อการได้ยิน ดังนั้นจะเห็นได้ว่าปัญหาเรื่องเสียงดังเป็นปัญหาที่ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของพนักงานโดยเฉพาะเรื่องการสูญเสียการได้ยิน

บริษัทซัมมิต โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนโลหะประกอบรถยนต์ จึงต้องมีการใช้เครื่องจักรเป็นจำนวนมากทำให้มีเสียงดังเกิดขึ้นในกระบวนการผลิตการทำงานที่มีเสียงดังมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับอัตราการเกิดอุบัติเหตุอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ซึ่งผลที่ตามมาคือ การสูญเสียเวลางานและค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาล รวมถึงผลกระทบทางธุรกิจอื่นๆ ดังนั้น การจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินจึงได้เกิดขึ้นเพื่อหาแนวทางหรือมาตรการในการควบคุมเสียงดัง อาทิ เช่น การกำหนดพื้นที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน การให้พนักงานสวมใส่ PPE ตลอดระยะเวลาการทำงาน ตลอดจนการให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงและการใช้ PPE แก่พนักงาน เป็นต้น

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินของพนักงาน
2. เพื่อป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานเกิดการสูญเสียการได้ยิน
3. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดัง และผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน

2.3 เป้าหมาย

1. พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing มีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี
2. พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing ร้อยละ 80 มีความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานมากยิ่งขึ้น

2.4 ขอบเขตของโครงการ

พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing จำนวน 33 คน ในบริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) โดยแบ่งเป็นพนักงานกะ A จำนวน 16 คน และ พนักงานกะ B จำนวน 17 คน ณ ห้องอบรม SDS

2.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบถึงพื้นที่เสี่ยงที่มีเสียงดังเกินมาตรฐานกำหนด
2. ทราบพื้นที่ทำงานที่ต้องมีการกำหนดการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
3. สามารถลดการเกิดการสูญเสียจากการได้ยินในพนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของราย Finishing

2.6 ระยะเวลาการดำเนินงาน

ตั้งแต่วันที่ 18 พฤศจิกายน 2562 ถึง วันที่ 6 มีนาคม 2563

2.7 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ตารางที่ 2.1 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

กิจกรรม	ระยะเวลา ดำเนิน กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
<u>ขั้นวางแผน (P)</u>			
1. เสนอหัวข้อโครงการ	28 พ.ย. 62	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	
2. จัดตั้งคณะกรรมการทำงาน	29-30 พ.ย 62	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	
3. ประชุมวางแผนโครงการ	2 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา	

		กาญจระโทก	
4. จัดทำแผนดำเนินโครงการ	3-4 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
ขั้นดำเนินงาน (D)			
5. ศึกษาข้อมูลและสำรวจพื้นที่ 5.1 ศึกษาข้อมูลผลการตรวจวัดในเล่มรายงาน ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม 5.2 กำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการ ได้ยิน 5.3 ลงพื้นที่เก็บข้อมูลเบื้องต้นโดยการเดิน สำรวจและจดบันทึกข้อมูลในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อ การสูญเสียการได้ยิน	6-21 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
6. การดำเนินกิจกรรม 6.1 ดำเนินการค้นหาแหล่งกำเนิดเสียงและ ชนิดของเสียงเพื่อทำการลดระดับเสียงให้อยู่ ในเกณฑ์มาตรฐาน 6.2 กำหนดมาตรการการควบคุมเสียง โดยทำ การควบคุมที่แหล่งกำเนิด ควบคุมที่ทางผ่าน และควบคุมที่ตัวบุคคล 6.3 แจกแบบสอบถามแก่พนักงานที่สัมผัสกับ เสียงดังในการทำงานเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปและ ข้อมูลส่วนตัวเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐาน	23 ธ.ค.62-21 ม.ค. 63	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
7. การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่ พนักงาน	24 ม.ค.-5 ก.พ.63	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
ขั้นสรุปผล (C)			

8. ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถาม	6 -15 ก.พ. 63	นางสาวเจนจิรา	
9. สรุปลผลการดำเนินงาน		กาจกระโทก	
ขั้นประเมินผล (A)			
10. จัดทำรูปเล่มรายงาน	17 – 21 ก.พ. 63	นางสาวเจนจิรา	

2.8 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

2.8.1 อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำโครงการ

อุปกรณ์ที่ใช้ในการโครงการ คือ ที่เก็บเสียง ประกอบด้วย Muffler cap และ Muffler insert (เครื่องขัดลม)



ภาพที่ 2.1 อุปกรณ์ที่ใช้ทำในการลดเสียงดัง

2.8.2 เครื่องมือที่ใช้ในการประเมินโครงการ

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้ประกอบไปด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน และแบบทดสอบความรู้ก่อนและหลังฝึกอบรม

แบบสอบถาม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 4 ตอน ประกอบด้วย

- ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน
- ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน
- ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน
- ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

2.9 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

2.9.1 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

ได้จัดทำโครงการในหัวข้อ เรื่อง “ มาตรการอนุรักษ์การไต่ยืน ” และได้รับการอนุมัติให้จัดทำโครงการขึ้นเพื่อช่วยลดการสูญเสียการไต่ยืนหรือเพื่อให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจในเรื่องของอันตรายจากเสียงดัง

2.9.2 จัดตั้งคณะกรรมการทำงาน

ฝ่ายคณะกรรมการความปลอดภัย

คุณจุมพฏ	จันทร์ช่วย	ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยฯ
คุณประชา	แดนทอง	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณวิวัฒน์	แมนศรี	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณวิชัย	ตาปราบ	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณบริสุทธิ์	สายลม	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณวัชรพงศ์	รักมีศรี	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณอุดม	ทองภูธร	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา
คุณศักดิ์นันท์	มากมาย	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณสาคร	สีบสาย	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณพีรพจน์	พวงทอง	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณไพศาล	คำป่อ	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณรังสรรค์	เงาวรรณ	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณสมพงษ์	กันยะ	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ
คุณคมพีช	ดงผักชะ	กรรมการผู้แทนนายจ้างระดับปฏิบัติการ

ฝ่ายจป.วิชาชีพ

นางสาวศิริพร	สียา	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ
นางสาวเจนจิรา	กาจกระโทก	ติดตามผล จัดบันทึกและประสานงาน

2.9.3 ประชุมวางแผนโครงการ

ทำการประชุมร่วมกับคณะกรรมการ คปอ. เกี่ยวกับการจัดทำโครงการ ในเรื่องของวันเวลาที่เหมาะสม และพูดคุยเกี่ยวกับปัญหาของเสียงดังที่เกิดขึ้น พร้อมกับหาวิธีการแก้ไข

- dosimeter มาตรฐาน AN.SI SI.25 ซึ่งตรวจวัดระดับความดังเสียงสะสม ด้วยมาตรวัดระดับความดังเสียงชนิด Noise dosimeter ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับระดับความร้อน แสงสว่าง และเสียงภายในสถานประกอบกิจการ โดยติดตั้งมาตรวัดแบบติดตัวบุคคล ที่ระดับการได้ยินเสียงของพนักงาน แล้วอ่านค่าเฉลี่ยระดับความดังเสียง



ภาพที่ 2.4 การตรวจวัดปริมาณเสียงสะสม บริเวณ Finishing Stemping



ภาพที่ 2.5 การตรวจวัดปริมาณเสียงสะสม บริเวณ Finishing Sash

สรุปผลการตรวจวัด

ตามที่กฎกระทรวงกำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่าง และเสียง พ.ศ. 2559 หมวด 3 ข้อ 11 ในกรณีที่สภาวะการทำงานในสถานประกอบกิจการมีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอขึ้นไป ให้นายจ้างจัดให้มีมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการตามหลักเกณฑ์และวิธีการที่อธิบดีประกาศ

กำหนด จากผลการตรวจวัดทำให้ทราบว่า Line Finishing Sash กับ Line Finishing Stemping ไม่ผ่านเกณฑ์ตามที่กฎกระทรวงกำหนดไว้ จึงได้จัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินขึ้น

ตารางที่ 2.3 รายงานผลการตรวจวัดเสียงที่ไม่ผ่านเกณฑ์

Item	Station	Results		Standard	Standard Compare
		Dose (%)	TWA (dBA)		
1.	Finishing Sash คุณดาราศักดิ์	112.5	85.5	85.0	✘
2.	Finishing Stemping Khun MAO	124.5	86.0	85.0	✘

2.9.5.2 กำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน

ได้กำหนดพื้นที่เสี่ยงที่มีระดับเสียงที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ตั้งแต่ 85 เดซิเบลเอ ขึ้นไป ทั้งนี้ให้นายจ้างประกาศมาตรการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการเพื่อแจ้งให้ลูกจ้างทราบ เพื่อเป็นประโยชน์ต่อการจัดการมลพิษทางเสียงต่อไป



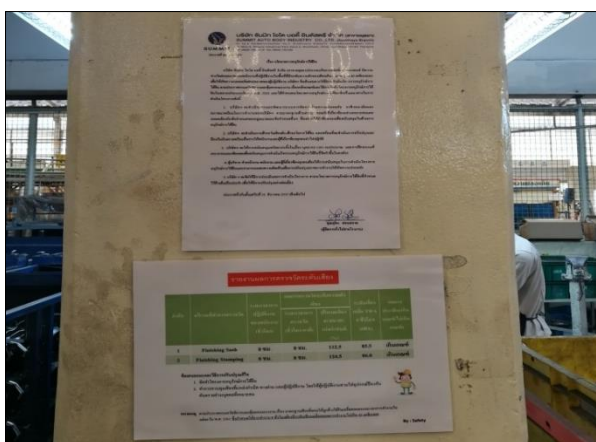
ภาพที่ 2.6 Lay out จุดที่มีระดับเสียงดังเกินมาตรฐาน

นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน

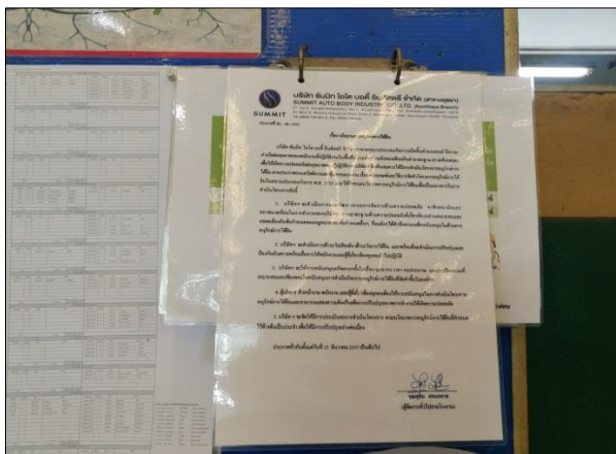
บริษัท ชัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) ประกอบกิจการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ มีความสามารถห่วงใยต่อสุขภาพของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีระดับ

ความดังของเสียงเกินมาตรฐาน 85 เดซิเบล (เอ) เพื่อให้เกิดความปลอดภัยต่อสุขภาพของ ผู้ปฏิบัติงาน บริษัทฯ จึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามประกาศ กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินในสถานประกอบกิจการ พ.ศ. 2553 และได้กำหนดนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินเพื่อ เป็นแนวทางในการดำเนินโครงการดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของบริษัทฯ ตามมาตรฐานด้านความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่องค์กรใช้ทำข้อตกลงเพื่อสนับสนุนในด้านการอนุรักษ์การได้ยิน
2. บริษัทฯ จะดำเนินการเฝ้าระวังเสียงดัง เฝ้าระวังการได้ยิน และพร้อมที่จะดำเนินการปรับปรุงและป้องกันอันตรายพร้อมสื่อสารให้พนักงานและผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนนำไปปฏิบัติ
3. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากรทั้งในเรื่อง บุคลากร เวลา งบประมาณ และการฝึกอบรมที่เหมาะสมและเพียงพอเพื่อสนับสนุนการดำเนินกิจกรรมอนุรักษ์การได้ยินที่จัดทำขึ้นในองค์กร
4. ผู้บริหาร หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทุกคนต้องให้การสนับสนุนในการดำเนินโครงการอนุรักษ์การได้ยินและสามารถแสดงความคิดเห็นเพื่อการปรับปรุงสภาพการทำงานให้เกิดความปลอดภัย
5. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการดำเนินโครงการ ตามนโยบายการอนุรักษ์การได้ยินที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ เพื่อให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง



ภาพที่ 2.7 นโยบายการอนุรักษ์การได้ยิน บริเวณ Finishing Sash



ภาพที่ 2.8 นโยบายการอนุรักษ์การได้ยีน Finishing Stemping

2.9.5.3 ลงพื้นที่เก็บข้อมูลเบื้องต้นโดยการเดินสำรวจและจดบันทึกข้อมูลในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยีน



ภาพที่ 2.9 พื้นที่ปฏิบัติงาน Finishing Sash



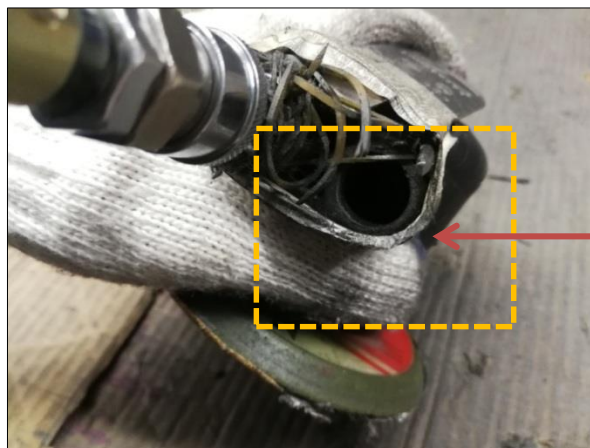
ภาพที่ 2.10 พื้นที่ปฏิบัติงาน Finishing Stamping

2.9.6 การดำเนินกิจกรรม

2.9.6.1 ดำเนินการค้นหาแหล่งกำเนิดเสียงและชนิดของเสียงเพื่อทำการลดระดับเสียงให้อยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน

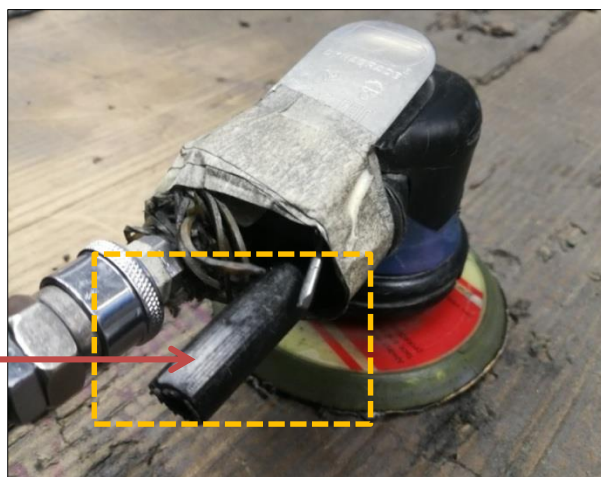
ในโรงงานอุตสาหกรรม เป็นเสียงที่เกิดจากการทำงานของเครื่องจักรขนาดต่าง ๆ ซึ่งทำให้เกิดระดับเสียงแตกต่างกันไปตั้งแต่ 60 เดซิเบล จนถึง 120 เดซิเบล แล้วแต่ขนาดแรงม้าของเครื่องจักร วัสดุที่ใช้ทำฝาหรือเพดานโรงงาน รวมทั้งสภาพแวดล้อมของโรงงานด้วย ข้อกำหนดขององค์การอนามัยโลก สำหรับระดับเสียงที่ปลอดภัยคือ ไม่เกิน 85 เดซิเบล เมื่อ สัมผัสวันละ 8 ชั่วโมง อันตรายที่เกิดจากมลพิษของเสียง ถ้าให้สัมผัสวันละหลาย ๆ ชั่วโมงเป็นเวลานาน ๆ ก็จะก่อให้เกิดอันตรายได้

จากการสำรวจหาสาเหตุพบว่า Double (เครื่องขัดลม) Muffler cap และ Muffler insert ชำรุด จึงทำให้มีเสียงดังกว่าปกติ ฝายความความปลอดภัยฯ จึงทำการทดสอบ Muffler cap และ Muffler insert ที่คุณภาพปกติและที่ชำรุดพบว่าระดับเสียงดังแตกต่างกันเกือบ 10 dBA และชนิดของเสียงที่เกิดขึ้นกับเครื่องขัดลมนั้นเป็นเสียงดังที่เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่อง (continuous Noise) และเป็นเสียงดังต่อเนื่องที่ไม่คงที่ (Non-steady state Noise) เป็นลักษณะเสียงดังต่อเนื่องที่มีระดับเสียงเปลี่ยนแปลงเกินกว่า 10 เดซิเบล



จุดที่ก่อให้เกิดเสียงดัง

ภาพที่ 2.11 จุดที่ก่อให้เกิดเสียงดัง

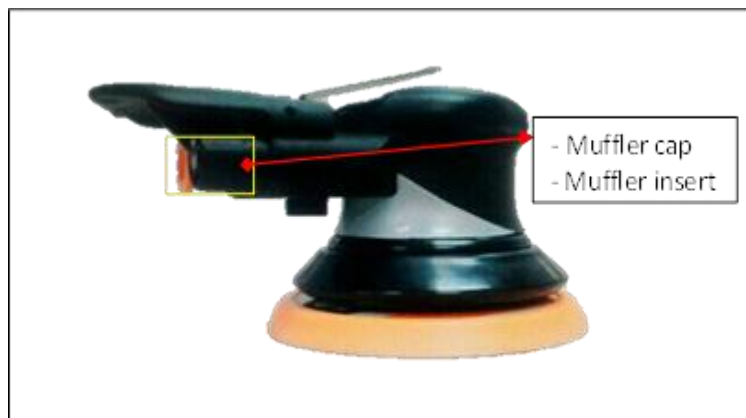


การแก้ไขชั่วคราวของ
พนักงาน

ภาพที่ 2.12 การแก้ไขชั่วคราว

2.9.6.2 กำหนดมาตรการการควบคุมเสียง โดยทำการควบคุมที่แหล่งกำเนิด
และควบคุมที่ตัวบุคคล

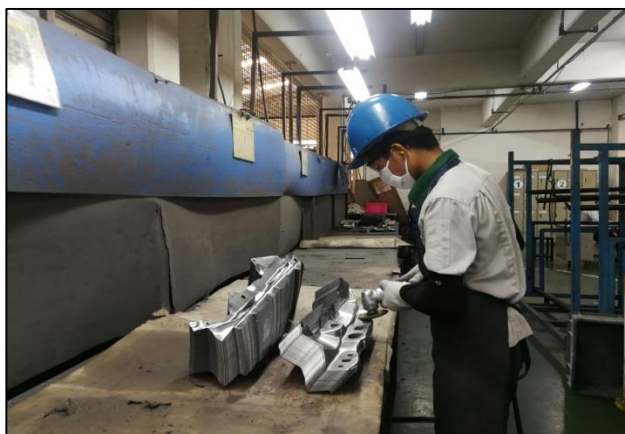
- การควบคุมที่แหล่งกำเนิดของเสียง
- ทำการแก้ไขโดยทำการติดที่เก็บเสียง



ภาพที่ 2.13 การแก้ไขโดยการใส่ที่เก็บเสียง

- การควบคุมที่ตัวบุคคล

การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ที่อุดหู (Ear pug)



ภาพที่ 2.14 การแก้ไขโดยการสวมใส่ที่อุดหู

2.9.6.3 แจกแบบสอบถามแก่พนักงาน

แจกแบบสอบถามให้ผู้ตรวจตอบกรอกเองแล้วเก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้นนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป

2.9.7 การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่พนักงาน

ห้องที่ใช้ในการอบรมมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน เป็นห้องอบรม Training ของ บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) อบรมในช่วง เวลา 13.00-15.00 โดยพนักงานกะA อบรมในวันที่ 28 มกราคม 2563 และพนักงานกะB อบรมในวันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2563 โดยมีตารางการอบรมดังนี้

ตารางที่ 2.4 ตารางการอบรมมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

เวลา	กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ
13.00 - 13.10	ทำแบบทดสอบก่อนการอบรม	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก
13.10 - 14.30	ทำการอบรมตามเนื้อหาที่จัดเตรียม - ความรู้เบื้องต้นของการจัดทำโครงการ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน - อันตรายเกี่ยวกับเสียง - มาตรการในการแก้ไขปัญหา - วิธีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคล (Ear pug)	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก
14.30 - 14.40	ทำแบบทดสอบหลังการอบรม	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก
14.40-15.00	สรุปกิจกรรม	คุณศิริพร สียา (จบ.วิชาชีพ)



ภาพที่ 2.15 การอบรมมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน กะ A



ภาพที่ 2.16 การอบรมมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน กะ B

2.9.8 ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินของพนักงานป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานเกิดการสูญเสียการได้ยิน และเพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่อาจจะเกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังและผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน ของพนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing บริษัทซัมมิต โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) เพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไขการสูญเสียการได้ยินของพนักงาน มีวิธีการประเมินผลของโครงการ ดังนี้

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

2.9.8.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง (Population and Sampling)

ประชากรที่ใช้การศึกษา คือ พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing บริษัทซัมมิต โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) จำนวน 33 คน กะ A 16 คน กะ B 17 คน

2.9.8.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments)

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาคั้งนี้ประกอบด้วย แบบทดสอบและแบบสอบถามความพึงพอใจ ในการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาคั้งนี้ ประกอบด้วย แบบทดสอบความรู้ก่อน-หลังอบรมและแบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินหลังจัดทำโครงการ

แบบทดสอบ เป็นแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับเสียงทั่วไป มีจำนวน 10 ข้อเป็นข้อสอบแบบกากบาท โดยเลือก กขคด คำตอบที่ถูกที่สุดเพียงข้อเดียว โดยมีเกณฑ์การวัดการผ่านอยู่ที่ 8 ข้อ 8 คะแนน โดยคิดเป็นร้อยละ 80 หากพนักงานได้คะแนนต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดจะถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบ

แบบสอบถาม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 4 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 8 ข้อ ได้แก่ เพศ สถานภาพ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงาน การมีโรคประจำตัว ระยะห่างของตัวทำงานจากแหล่งกำเนิดเสียงขณะปฏิบัติงาน ชั่วโมงการทำงานเฉลี่ยที่ต้องสัมผัสเสียงดัง

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบประมาณค่า (Rating Scale) 5 ระดับ จำนวน 15 ข้อ เป็นคำถามเชิงบวกจำนวน 10 ข้อ (ข้อที่ 1,2,3,4,7,10,11,13,14,15) และเป็นคำถามเชิงลบจำนวน 5 ข้อ (ข้อที่ 5,6,8,9,12) โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนในข้อความเชิงบวกเป็นดังนี้

ประจำ = 5 คะแนน

บ่อยครั้ง = 4 คะแนน

บางครั้ง = 3 คะแนน

นาน ๆ ครั้ง = 2 คะแนน

ไม่เคย = 1 คะแนน

สำหรับข้อความในเชิงลบจะให้คะแนนในทิศทางตรงกันข้ามกับข้อความเชิงบวกดังนี้

ไม่เคย = 5 คะแนน

นาน ๆ ครั้ง = 4 คะแนน

บางครั้ง = 3 คะแนน

บ่อยครั้ง = 2 คะแนน

ประจำ = 1 คะแนน

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

1.0 - 1.49 หมายถึง น้อยที่สุด

1.50 - 2.49 หมายถึง น้อย

2.50 - 3.49 หมายถึง ปานกลาง

3.50 - 4.49 หมายถึง ดี

4.50 - 5.00 หมายถึง ดีมาก

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบคำถามในแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 3 ข้อ ได้แก่ ความพึงพอใจต่อการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยินการขีดขวางการทำงาน และการยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
ที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้นลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

2.9.8.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

โครงการนี้ดำเนินการเก็บข้อมูล ระหว่างวันที่ 13-21 มกราคม 2563 โดยผู้จัดทำ ใช้การเก็บรวบรวมข้อมูลเองทั้งเชิงปริมาณ เชิงคุณภาพ และข้อมูลสภาพปัญหาสิ่งแวดล้อม ต่าง ๆ

- 1) แจกแบบสอบถามให้ผู้ตรวจตอบกรอกเอง เก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้น นำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป
- 2) สังเกตลักษณะสภาพแวดล้อมและพฤติกรรมของพนักงาน

2.9.8.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้จัดทำโครงการได้วิเคราะห์ข้อมูลโดยการใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ โปรแกรม Excel ในการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

- 1) วิเคราะห์ด้านบุคคล ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 2) วิเคราะห์ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 5 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และค่า เบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)
- 3) วิเคราะห์ด้านความพึงพอใจ ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 4) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ ปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม ใช้การ วิเคราะห์เนื้อหา แล้วนำมาสรุปและเรียบเรียงข้อความ

ตารางที่ 2.5 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูล	ลักษณะการวิเคราะห์ข้อมูล	วิธีวิเคราะห์ข้อมูล
ตอนที่ 1 สถานภาพทั่วไป เพศ, สถานภาพ, อายุ, ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงาน, การมีโรค ประจำตัว, ระยะห่างของตัวท่านจาก แหล่งกำเนิดเสียงขณะปฏิบัติงาน, ชั่วโมง การทำงานเฉลี่ยที่ต้องสัมผัสเสียงดัง	ตรวจสอบรายการ (Check list)	ความถี่สรุปเป็นร้อย ละ

ตอนที่ 2 ด้านพฤติกรรมในการทำงาน การแสดงออกของพฤติกรรมการทำงาน ในด้านต่าง ๆ	ประมาณค่า (Rating Scale)	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และค่าเบี่ยงเบน มาตรฐาน (S.D)
ตอนที่ 3 ความพึงพอใจในการจัดทำ โครงการอนุรักษ์การไต้ยีน ความพึงพอใจต่อการจัดทำมาตรการ อนุรักษ์การไต้ยีน, การขัดขวางการ ทำงานและการยอมรับการสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล	ตรวจสอบรายการ (Check list)	ความถี่สรุปเป็นร้อยละ
ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความ ปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควร ปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น	สอบถามปลายเปิด (Opened)	ใช้การวิเคราะห์เนื้อหา และสรุปเป็นความ เรียง

2.10 งบประมาณและทรัพยากรที่ใช้

งบประมาณในการจัดซื้อที่เก็บเสียงรวมทั้งสิ้น 3,080 บาท โดยมีรายการสินค้าดังต่อไปนี้
ตารางที่ 2.6 งบประมาณที่ใช้ในการจัดซื้อ

Item	Part name	จำนวนที่สั่งซื้อ	ราคาต่อหน่วย (บาท)	รวม (บาท)
1	Muffler Cap	20	110	2,200
2	Muffler insert	40	22	880
				3,080

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

จากผลการจัดทำโครงการเรื่อง “ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ” ผู้ศึกษาได้แบ่งผลการศึกษาออกเป็นแบบทดสอบก่อน-หลังอบรม และแบบสอบถามจำนวน 4 ตอน ดังนี้

สรุปผลจากแบบทดสอบ

เป็นแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับเสียงทั่วไป มีจำนวน 10 ข้อเป็นข้อสอบแบบกากบาท โดยเลือก กขคง คำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว

ตารางที่ 3.1 ตารางคะแนนก่อน-หลัง การอบรมของพนักงานกะ A

A									
ก่อนการอบรม					หลังการอบรม				
คนที่	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้	ร้อยละ	ผ่าน/ไม่ผ่าน	คนที่	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้	ร้อยละ	ผ่าน/ไม่ผ่าน
1	10	5	50	ไม่ผ่าน	1	10	8	80	ผ่าน
2	10	6	60	ไม่ผ่าน	2	10	8	80	ผ่าน
3	10	6	60	ไม่ผ่าน	3	10	9	90	ผ่าน
4	10	6	60	ไม่ผ่าน	4	10	8	80	ผ่าน
5	10	5	50	ไม่ผ่าน	5	10	9	90	ผ่าน
6	10	5	50	ไม่ผ่าน	6	10	9	90	ผ่าน
7	10	7	70	ไม่ผ่าน	7	10	9	90	ผ่าน
8	10	8	80	ผ่าน	8	10	10	100	ผ่าน
9	10	8	80	ผ่าน	9	10	10	100	ผ่าน
10	10	7	70	ไม่ผ่าน	10	10	9	90	ผ่าน
11	10	7	70	ไม่ผ่าน	11	10	9	90	ผ่าน
12	10	7	70	ไม่ผ่าน	12	10	10	100	ผ่าน
13	10	6	60	ไม่ผ่าน	13	10	9	90	ผ่าน
14	10	6	60	ไม่ผ่าน	14	10	9	90	ผ่าน
15	10	6	60	ไม่ผ่าน	15	10	10	100	ผ่าน
16	10	5	50	ไม่ผ่าน	16	10	9	90	ผ่าน
ค่าเฉลี่ย		6.25	62.50		ค่าเฉลี่ย		9.06	90.63	

ตารางที่ 3.2 ตารางคะแนนก่อน-หลัง การอบรมของพนักงานกะ B

B									
ก่อนการอบรม					หลังการอบรม				
คนที่	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้	ร้อยละ	ผ่าน/ไม่ผ่าน	คนที่	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้	ร้อยละ	ผ่าน/ไม่ผ่าน
1	10	6	60	ไม่ผ่าน	1	10	9	90	ผ่าน
2	10	6	60	ไม่ผ่าน	2	10	9	90	ผ่าน
3	10	6	60	ไม่ผ่าน	3	10	8	80	ผ่าน
4	10	5	50	ไม่ผ่าน	4	10	9	90	ผ่าน
5	10	5	50	ไม่ผ่าน	5	10	8	80	ผ่าน
6	10	6	60	ไม่ผ่าน	6	10	9	90	ผ่าน
7	10	7	70	ไม่ผ่าน	7	10	9	90	ผ่าน
8	10	7	70	ไม่ผ่าน	8	10	10	100	ผ่าน
9	10	8	80	ผ่าน	9	10	10	100	ผ่าน
10	10	7	70	ไม่ผ่าน	10	10	9	90	ผ่าน
11	10	7	70	ไม่ผ่าน	11	10	9	90	ผ่าน
12	10	7	70	ไม่ผ่าน	12	10	9	90	ผ่าน
13	10	8	80	ผ่าน	13	10	9	90	ผ่าน
14	10	8	80	ผ่าน	14	10	10	100	ผ่าน
15	10	7	70	ไม่ผ่าน	15	10	9	90	ผ่าน
16	10	8	80	ผ่าน	16	10	10	100	ผ่าน
17	10	9	90	ผ่าน	17	10	10	100	ผ่าน
ค่าเฉลี่ย		6.88	68.82		ค่าเฉลี่ย		9.18	91.76	

จากผลการทำแบบทดสอบก่อนและหลังการอบรมให้ความรู้เพื่อจัดทำโครงการมาตรฐานการอนุรักษ์การได้ยินในครั้งนี้มีผู้เข้ารับการอบรม 33 คน แบ่งเป็นชาย 30 คน หญิง 3 คน คะแนนในการทำแบบทดสอบก่อนการอบรมเฉลี่ยอยู่ที่ 6.56 คะแนน คิดเป็นร้อยละ 65.6 และคะแนนในการทำแบบทดสอบหลังการอบรมเฉลี่ยอยู่ที่ 9.12 คะแนน คิดเป็นร้อยละ 91.2 มีผู้ผ่านเกณฑ์การทำแบบทดสอบก่อนการอบรมทั้งหมด 7 คน คิดเป็นร้อยละ 21.21 และมีผู้ผ่านเกณฑ์การทำแบบทดสอบหลังการอบรมทั้งหมด 33 คน คิดเป็นร้อยละ 100

จะเห็นได้ว่า คะแนนเฉลี่ยในการทำแบบทดสอบหลังการอบรมมีค่าเพิ่มมากขึ้นและจำนวนผู้ที่ผ่านเกณฑ์การทดสอบหลังการอบรมมีจำนวนเพิ่มขึ้น แสดงให้เห็นว่าพนักงานมีความเข้าใจเกี่ยวกับอันตรายและการป้องกันอันตรายจากเสียงดังหลังจากที่ได้เข้ารับการอบรม

สรุปผลจากแบบสอบถาม

แบบสอบถาม เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 4 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน เป็นข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list)

ตอนที่ 2 พฤติกรรมในการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถาม เป็นแบบประมาณค่า (Rating Scale)

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list)

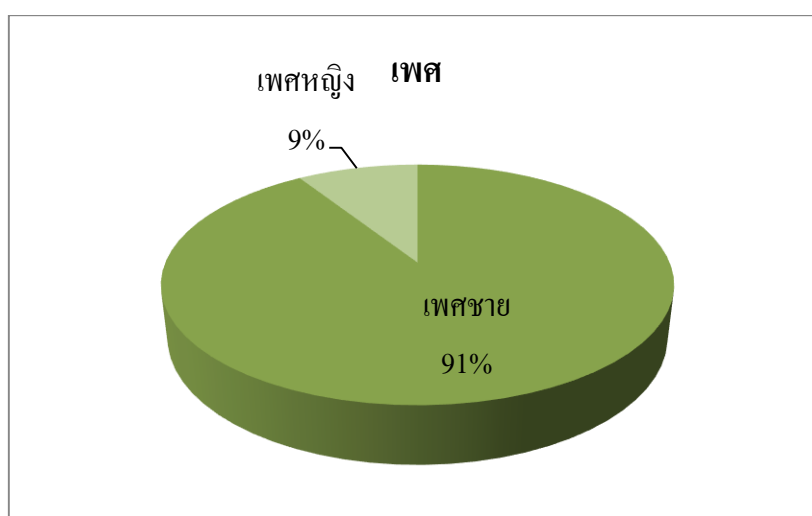
ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเป็นแบบปลายเปิด (Opened)

จากแบบสอบถามความพึงพอใจจากการจัดทำโครงการเรื่อง “ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ” ผู้จัดทำได้แจกแบบสอบถามจำนวน 33 ชุด ได้รับการตอบกลับจำนวน 33 ชุด คิดเป็นร้อยละ 100%

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตารางที่ 3.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ เพศ ”

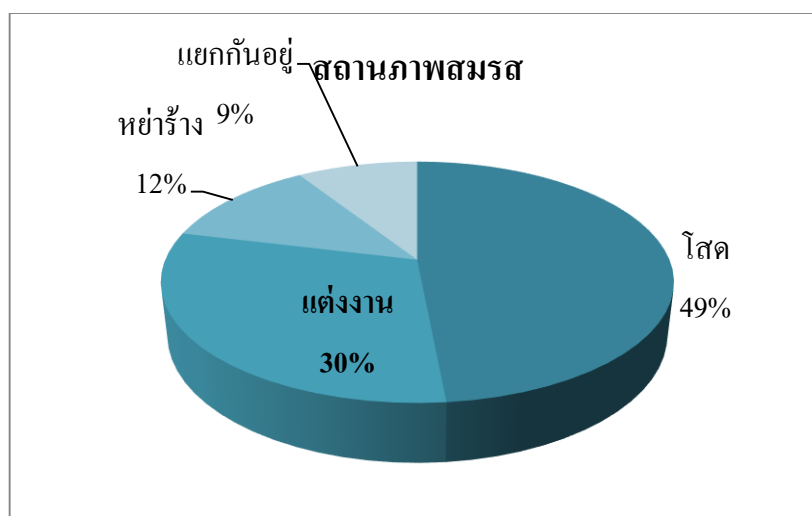
เพศ	จำนวน	ร้อยละ
ชาย	30	90.9
หญิง	3	9.1
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.3 พบว่าจำนวนผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชาย มากกว่าเพศหญิง โดยเพศชายมีจำนวน 30 คิดเป็นร้อยละ 90.9 และเป็นเพศหญิงน้อยที่สุดจำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 9.1

ตารางที่ 3.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ สถานภาพสมรส ”

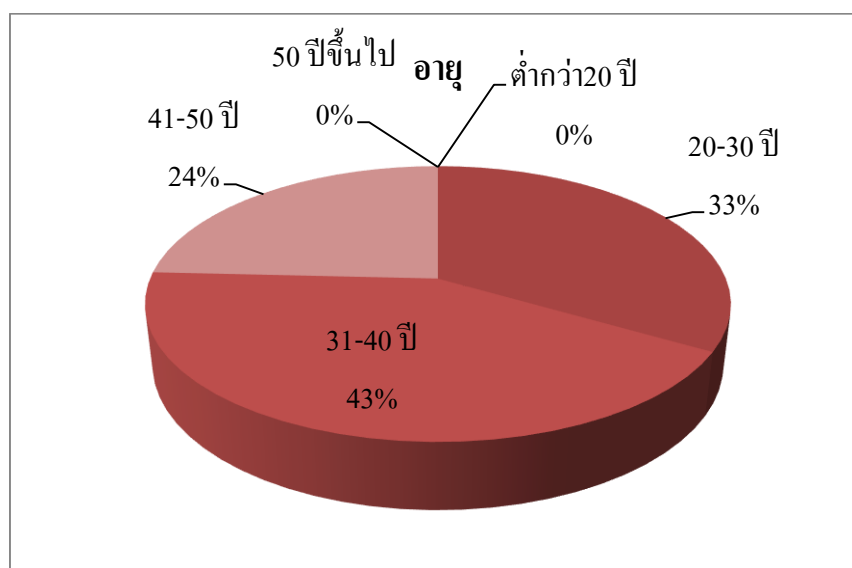
สถานภาพสมรส	จำนวน	ร้อยละ
โสด	16	48.5
แต่งงาน	10	30.3
หย่าร้าง	4	12.1
แยกกันอยู่	3	9.1
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.4 คือ พบว่า สถานภาพสมรส ของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุดคือ สถานภาพโสดมีจำนวน 16 คนคิดเป็นร้อยละ 48.5 รองลงมาคือ สถานภาพสมรสจำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 30.3 สถานภาพหย่าร้างจำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 12.1 และสถานภาพแยกกันอยู่จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 9.1

ตารางที่ 3.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ อายุ ”

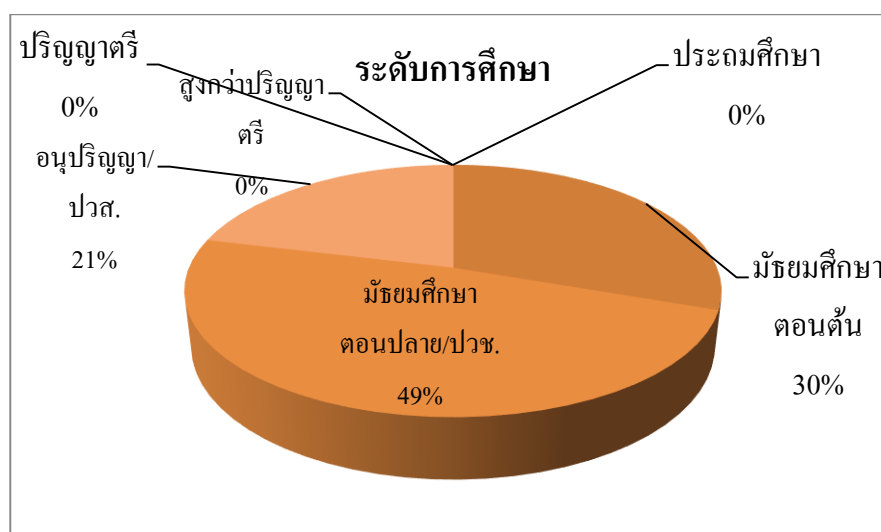
อายุ	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 20 ปี	-	-
20-30 ปี	11	33.3
31-40 ปี	14	42.4
41-50 ปี	8	24.3
50 ปีขึ้นไป	-	-
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.5 พบว่า อายุของผู้ตอบแบบสอบถามมีจำนวนมากที่สุด คือ อายุ 31-40 ปี จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 42.4 รองลงมาคือ อายุ 20-30 ปี จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 33.3 และอายุมากกว่า 41-50 ปี มีจำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 24.3

ตารางที่ 3.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ระดับการศึกษา”

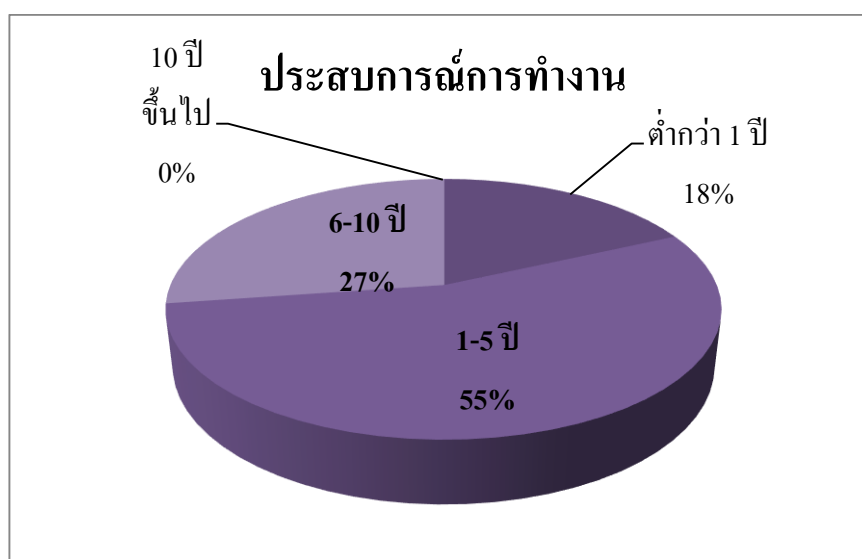
ระดับการศึกษา	จำนวน	ร้อยละ
ประถมศึกษา	-	-
มัธยมศึกษาตอนต้น	10	30.3
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	16	48.5
อนุปริญญา/ปวส.	7	21.2
ปริญญาตรี	-	-
สูงกว่าปริญญาตรี	-	-
รวม	33	100



จากตาราง 3.6 พบว่า จำนวนระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีจำนวน 16 คน คิดเป็นร้อยละ 48.5 รองลงมาคือ มัธยมศึกษาตอนต้น มีจำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 30.3 และระดับการศึกษาอนุปริญญา/ปวส. มีจำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 21.2

ตารางที่ 3.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ ประสบการณ์การทำงาน ”

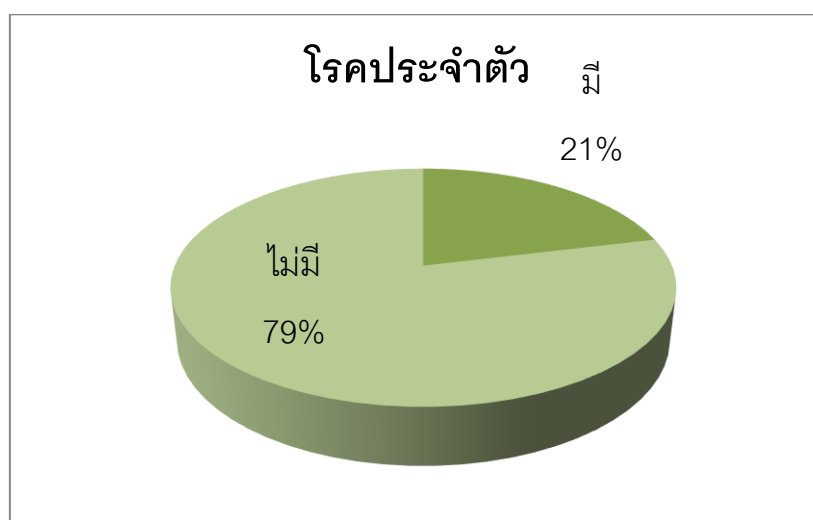
ประสบการณ์การทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 1 ปี	6	18.2
1-5 ปี	18	54.5
6-10 ปี	9	27.3
10 ปี ขึ้นไป	-	-
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.7 พบว่า จำนวนประสบการณ์การทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุดคือ 1-5 ปี มีจำนวน 18 คน คิดเป็นร้อยละ 54.5 รองลงมา คือ 6-10 ปี มีจำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 27.3 และต่ำกว่า 1 ปี มีจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2

ตารางที่ 3.8 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ โรคประจำตัว ”

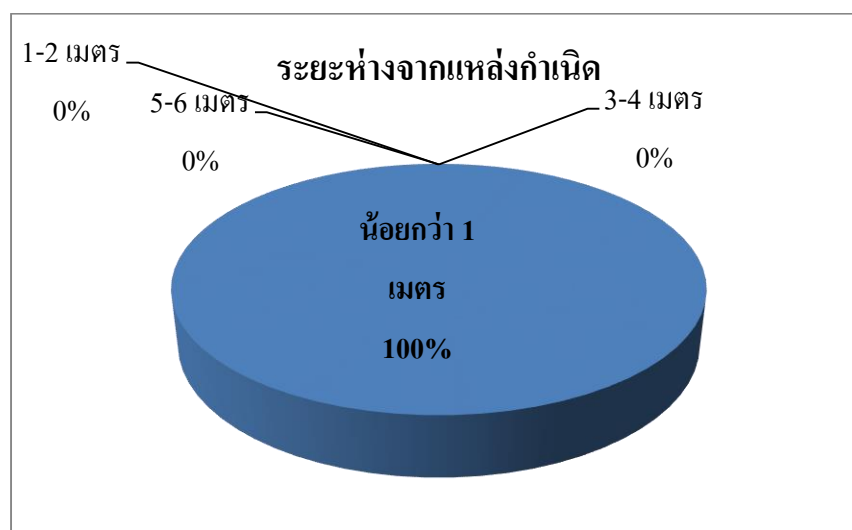
โรคประจำตัว	จำนวน	ร้อยละ
มี	7	21.2
ไม่มี	26	78.8
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.8 พบว่า จำนวนโรคประจำตัวของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ ไม่มีโรคประจำตัว มีจำนวน 26 คน คิดเป็นร้อยละ 78.8 และผู้ที่มีโรคประจำตัวมีจำนวน 7 คน โดยมีโรคประจำตัว คือ โรคความดัน 6 คน และโรคหัวใจ 1 คน คิดเป็นร้อยละ 21.2

ตารางที่ 3.9 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ ระยะห่างของตัวท่านจากแหล่งกำเนิดเสียงขณะปฏิบัติงาน ”

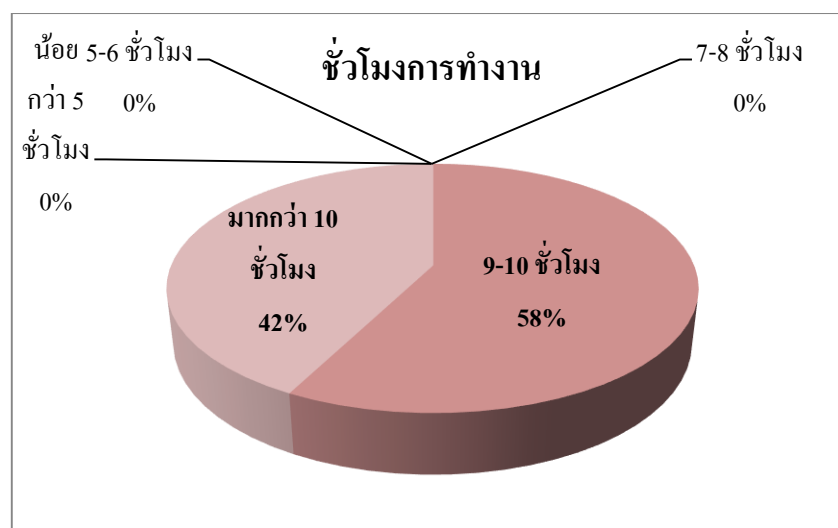
ระยะห่างจากแหล่งกำเนิดเสียง	จำนวน	ร้อยละ
น้อยกว่า 1 เมตร	33	100
1-2 เมตร	-	-
3-4 เมตร	-	-
5-6 เมตร	-	-
7-8 เมตร	-	-
มากกว่า 8 เมตร	-	-
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.9 พบว่า ระยะห่างของตัวพนักงานจากแหล่งกำเนิดเสียงของผู้ตอบแบบสอบถามที่มากที่สุด คือ ระยะห่างของตัวพนักงานจากแหล่งกำเนิดเสียง คือ น้อยกว่า 1 เมตร มีจำนวน 33 คน คิดเป็นร้อยละ 100 เนื่องจากการทำงานของพนักงานในรายผลิตนี้เป็นการทำงานที่ค่อนข้างละเอียด ตัวพนักงานจึงต้องปฏิบัติงานใกล้ตัวเครื่องจักร (เครื่องขัดลม) ซึ่งเป็นแหล่งกำเนิดที่ก่อให้เกิดเสียงดัง

ตารางที่ 3.10 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ชั่วโมงการทำงาน”

ชั่วโมงการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
น้อยกว่า 5 ชั่วโมง	-	-
5-6 ชั่วโมง	-	-
7-8 ชั่วโมง	-	-
9-10 ชั่วโมง	22	57.6
มากกว่า 10 ชั่วโมง	11	42.4
รวม	33	100



จากตารางที่ 3.10 พบว่า ชั่วโมงการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามที่ทำในปัจจุบันมากที่สุดคือ 9-10 ชั่วโมง มีจำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 57.6 และรองลงมา คือ มากกว่า 10 ชั่วโมง มีจำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 42.4

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

ตารางที่ 3.11 พฤติกรรมในการทำงาน

พฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงาน (ทางบวก)									
ข้อความ	ปฏิบัติ เป็นประจำ	ปฏิบัติ บ่อย ครั้ง	ปฏิบัติ เป็น บางครั้ง	ปฏิบัติ เป็น นานๆ ครั้ง	ไม่เคย ปฏิบัติ	N	\bar{X}	S.D.	ระดับ พฤติกรรม
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)				
1. ท่านจะ ตรวจสอบสภาพ อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วน บุคคลก่อนนำมาใช้ งาน	22 (66.66)	7 (21.21)	4 (12.13)	0	0	33	4.55	0.70	ดีมาก
2. ท่านใช้อุปกรณ์ ป้องกันอันตราย ส่วนบุคคลอย่างถูก วิธี	28 (84.84)	5 (15.16)	0	0	0	33	4.85	0.36	ดีมาก
3. ท่านเลือกใช้ อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วน บุคคลที่เหมาะสม กับงานแต่ละ ประเภท	24 (72.72)	6 (18.18)	3 (9.1)	0	0	33	4.64	0.64	ดีมาก
4. ท่านแต่งกาย รัดกุมและ เหมาะสมกับงาน ขณะที่ปฏิบัติ	26 (78.78)	4 (12.12)	3 (9.1)	0	0	33	4.70	0.63	ดีมาก
5. ท่านมักหยิบยืม อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วน บุคคลของเพื่อนมา ใช้งาน	0	0	2 (6.1)	6 (18.15)	25 (75.75)	33	4.70	0.58	ดีมาก
6. ท่านหยอก ล้อเล่นกับเพื่อน ร่วมงานในขณะ ปฏิบัติ	0	0	0	8 (24.25)	25 (75.75)	33	4.76	0.43	ดีมาก

ตารางที่ 3.11 พฤติกรรมการทำงาน (ต่อ)

พฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงาน (ทางบวก)									
ข้อความ	ปฏิบัติเป็นประจำ	ปฏิบัติบ่อยครั้ง	ปฏิบัติเป็นบางครั้ง	ปฏิบัติเป็นนานๆครั้ง	ไม่เคยปฏิบัติ	N	\bar{X}	S.D.	ระดับพฤติกรรม
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)				
7. ท่านจะทำความสะอาดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนและหลังการใช้งานทุกครั้ง	16 (48.48)	14 (42.42)	3 (9.1)	0	0	33	4.39	0.65	ดี
8. ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเฉพาะช่วงที่มีคนมาตรวจสอบท่านเท่านั้น	0	0	0	9 (27.27)	24 (72.73)	33	4.73	0.45	ดี
9. ท่านจะถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลออกเมื่อรู้สึกว่าคุณทำงานไม่สะดวก	0	0	4 (12.12)	4 (12.12)	25 (75.76)	33	4.64	0.69	ดีมาก
10. ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพราะท่านตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงาน	25 (75.76)	5 (15.15)	3 (9.1)	0	0	33	4.67	0.64	ดีมาก
11. ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย	28 (88.84)	4 (12.12)	1 (3.1)	0	0	33	4.82	0.46	ดีมาก
12. ท่านมักลองผิดลองถูกด้วยตนเองเมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน	0	0	5 (15.15)	8 (24.24)	20 (60.61)	33	4.45	0.74	ดี

ตารางที่ 3.11 พฤติกรรมในการทำงาน (ต่อ)

พฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงาน (ทางบวก)									
ข้อความ	ปฏิบัติ เป็นประจำ	ปฏิบัติ บ่อย ครั้ง	ปฏิบัติ เป็น บางครั้ง	ปฏิบัติ เป็น นานๆ ครั้ง	ไม่เคย ปฏิบัติ	N	\bar{X}	S.D.	ระดับ พฤติกรรม
	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)	จำนวน (ร้อยละ)				
13. ท่านปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง	29 (87.88)	4 (12.12)	0	0	0	33	4.88	0.33	ดีมาก
14. ท่านปฏิบัติงานกับเครื่องจักรอย่างถูกต้องตามที่ระบุในขั้นตอนการทำงาน (WI)	30 (90.90)	3 (9.1)	0	0	0	33	4.91	0.29	ดีมาก
15. ในการทำความสะอาดเครื่องจักรและอุปกรณ์ท่านจะปิดที่ตัวเครื่องจักรก่อนทุกครั้ง	27 (81.82)	6 (18.18)	0	0	0	33	4.82	0.39	ดีมาก
รวม							4.70	0.53	ดีมาก

จากตารางที่ 3.11 พบว่า ค่าเฉลี่ยพฤติกรรมในการทำงานของพนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของราย Finishing มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับดีมาก (\bar{X} = 4.70, S.D. = 0.53) ข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คือ ท่านปฏิบัติงานกับเครื่องจักรอย่างถูกต้องตามที่ระบุในขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI) (\bar{X} = 4.91, S.D. = 0.29) ท่านปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง (\bar{X} = 4.88, S.D. = 0.33) ท่านใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี (\bar{X} = 4.85, S.D. = 0.36) ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย (\bar{X} = 4.82, S.D. = 0.46) ในการทำความสะอาดเครื่องจักรและอุปกรณ์ท่านจะปิดที่ตัวเครื่องจักรก่อนทุกครั้ง (\bar{X} = 4.82, S.D. = 0.39) ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน (\bar{X} = 4.76, S.D. = 0.43) ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเฉพาะช่วงที่มีคนมาตรวจสอบท่านเท่านั้น (\bar{X} = 4.73, S.D. = 0.45) ท่านแต่งกายรัดกุมและเหมาะสมกับงานขณะที่ปฏิบัติ (\bar{X} = 4.70, S.D. = 0.63) ท่านมักหยิบยืมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของเพื่อนมาใช้งาน (\bar{X} = 4.70, S.D. = 0.58) ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพราะท่านตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงาน (\bar{X} = 4.67, S.D. = 0.64) ท่านจะถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลออกเมื่อรู้สึกว่าคุณทำงานไม่สะดวก (\bar{X} = 4.64, S.D. = 0.69) ท่านเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับงานแต่ละประเภท (\bar{X} = 4.64, S.D. = 0.64) ท่าน

จะตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนนำมาใช้งาน ($\bar{X} = 4.55$, S.D.= 0.70) ท่านมักลองผิดลองถูกด้วยตนเองเมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 4.45$, S.D.= 0.74) และข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยสุด คือ ท่านจะทำความสะอาดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนและหลังการใช้งานทุกครั้ง ($\bar{X} = 4.39$, S.D.= 0.65)

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจ

ตารางที่ 3.12 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของความพึงพอใจต่อการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

ความพึงพอใจ	จำนวน	ร้อยละ
พึงพอใจ	30	90.9
ไม่พึงพอใจ	3	9.1
รวม	33	100

จากตารางที่ 3.12 พบว่า มีพนักงานที่มีความพึงพอใจต่อการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน จำนวน 30 คน คิดเป็นร้อยละ 90.9 และไม่พึงพอใจต่อการจัดทำมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 9.1

ตารางที่ 3.13 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของการเข้าไปแก้ไขเครื่องจักรที่มีการขัดขวางการทำงานของพนักงาน

การขัดขวางการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ขัดขวาง	6	18.2
ไม่ขัดขวาง	27	81.8
รวม	33	100

จากตารางที่ 3.13 พบว่า มีพนักงานที่คิดว่าการแก้ไขโดยการเข้าไปติดตั้งที่เก็บเสียงที่ตัวเครื่องจักร ขัดขวางการทำงาน จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 18.2 และมีพนักงานที่คิดว่าการเข้าไปติดตั้งที่เก็บเสียงที่ตัวเครื่องจักรไม่ขัดขวางการทำงาน จำนวน 27 คน คิดเป็นร้อยละ 81.8

ตารางที่ 3.14 แสดงจำนวนและค่าร้อยละในการยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

การยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์	จำนวน	ร้อยละ
ยอมรับได้	29	87.9
ยอมรับไม่ได้	4	12.1
รวม	33	100

จากตารางที่ 3.14 พบว่า มีพนักงานที่ยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลจำนวน 29 คน คิดเป็นร้อยละ 87.9 และมีพนักงานที่ไม่ยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 12.1

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะ

ไม่มีข้อเสนอแนะเพิ่มเติมอื่นๆ

ผลจากการทำโครงการ พบว่า จากการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในเรื่องของเสียงพื้นที่ที่ไม่ผ่านเกณฑ์การตรวจวัดคือ แผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายผลิต Finishi Stemping กับรายผลิต Finishing Sash ซึ่งสาเหตุของเสียงเกิดขึ้นจากตัวเครื่องจักร เป็นเครื่องขัดลมที่ใช้ในการขัดความเรียบร้อยของชิ้นงานและเป็นตัวเครื่องจักรที่มีเสียงดัง จึงได้หาวิธีการป้องกันอันตรายและวิธีการลดเสียงดังที่เกิดขึ้นโดยทำการแก้ไขที่แหล่งกำเนิดของเสียง คือที่ตัวเครื่องจักรซึ่งได้ทำการใส่ที่เก็บเสียงที่ตัวเครื่องขัดลม และการให้พนักงานสวมใส่ Ear Pug ร่วมด้วย จากผลการตรวจวัดเสียงในครั้งแรกไม่ผ่านเกณฑ์ ได้ผลการตรวจวัดเสียงที่ระดับเสียง 86.0 dBA และ 85.5 dBA ตามลำดับ เมื่อทำการแก้ไขให้แล้วเสร็จ จึงได้ทำการตรวจวัดเสียงอีกครั้งพบว่าระดับเสียงที่ตรวจวัดนั้นผ่านเกณฑ์อยู่ที่ระดับ 74.0 dBA และ 74.5 dBA ตามลำดับ และได้มีการจัดอบรมให้ความรู้แก่พนักงานตามมาตรการอนุรักษ์การได้ยิน

3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- 3.2.1 รู้กระบวนการทำงานของบริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) SummitAoto Body Industry Co.,LTD (Ayutthaya)
- 3.2.2 ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
- 3.2.3 ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัท ฯ
- 3.2.4 สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคลากรภายในองค์กรได้
- 3.2.5 ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รู้บทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้น
- 3.2.6 สามารถช่วยสถานประกอบการในด้านความปลอดภัยได้ ช่วยลดการเกิดการสูญเสียจากการไต่ยีนของพนักงาน

3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

- 3.3.1 พนักงานบางท่านไม่ให้ความร่วมมือ เนื่องจากกระบวนการปฏิบัติงาน
- 3.3.2 พนักงานบางคนไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เนื่องจากพนักงานบางคนบอกว่าจะไม่ได้ยินเสียงเมื่อมีการสื่อสารกับเพื่อนร่วมงาน
- 3.3.3 การวางแผนปฏิบัติงานที่ผิดพลาดและขาดความเข้าใจในรายละเอียดของงาน

บรรณานุกรม

- ซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา). (2559). **เกี่ยวกับซัมมิท**. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2562. เข้าถึงได้จาก : <http://summitautobody.co.th/>
- ประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. (2561). **เรื่องของเสียง**. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 23 พฤศจิกายน 2562 เข้าถึงได้จาก :
http://www.ratchakitcha.soc.go.th/DATA/PDF/2562/E/248/T_0015.PDF
- แหล่งกำเนิดเสียง ระดับเสียง และผลกระทบต่อมนุษย์**. (2549). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 5 มกราคม 2562. เข้าถึงได้จาก : <http://www.shawpat.or.th/index.php?option>
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยในการทำงาน (ประเทศไทย).(มปป.) **การตรวจวัดทางสุขศาสตร์อุตสาหกรรม**. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 20 พฤศจิกายน 2562. เข้าถึงได้จาก
http://www.shawpat.or.th/index.php?option=com_content&view=article&id=461:-m-m-s&catid=47:-m---m-s&Itemid=201

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

โครงการสหกิจศึกษา

ชื่อโครงการ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)

ผู้รับผิดชอบ นางสาวเจนจิรา กาจระโทก

หน่วยงานที่รับผิดชอบ บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)

ระยะเวลาในการดำเนินงาน 18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563

สถานที่จัดโครงการ บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา)

หลักการและเหตุผล

ปัจจุบันในการทำงานแต่ละวันของผู้ปฏิบัติงานนั้นต้องสัมผัสกับเสียงที่ระดับแตกต่างกัน ซึ่งผลเสียที่เกิดขึ้นโดยตรงต่อหู คือ จะทำให้สูญเสียสมรรถภาพการได้ยินไปชั่วขณะหรืออาจสูญเสียการได้ยินแบบถาวรหากได้รับเสียงที่มีความดังติดต่อกันเป็นเวลานานๆ การสูญเสียการได้ยินเป็นลักษณะอาการที่ทำให้ความสามารถในการได้ยินเสียงลดลงเมื่อเทียบกับหูของคนปกตินอกจากนี้ยังมีผลต่อร่างกายและจิตใจ คือ ทำให้เกิดความเครียดซึ่งจะส่งผลทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลงและอาจทำให้ได้ผลผลิตที่ไม่ได้คุณภาพด้วย จากการจัดลำดับความสำคัญของปัญหาทั้งหมด คือ เสียงดัง แสงสว่าง ความร้อน และเออร์گونอมิกส์ในการทำงาน พบว่าปัญหาที่สำคัญที่สุดคือ ปัญหาเรื่องเสียงดัง ซึ่งจากรายงานสถานการณ์โรคและภัยสุขภาพจากการประกอบอาชีพและสิ่งแวดล้อมปี พ.ศ. 2561 พบว่าในประเทศไทยมีผู้ป่วยโรคจากการได้ยินเสื่อมจากเสียงดังในปี พ.ศ.2561 พบผู้ป่วยโรคประสาทหูเสื่อมจากเสียงดัง จำนวน 1,076 ราย คิดเป็นอัตราป่วยต่อประชากรแสนรายเท่ากับ 1.78 และจากรายงานผลการตรวจสุขภาพของพนักงานใน บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) พบว่าผลการตรวจการได้ยินของพนักงานร้อยละ 20% ของพนักงานทั้งหมด มีความผิดปกติต่อการได้ยิน ดังนั้นจะเห็นได้ว่าปัญหาเรื่องเสียงดังเป็นปัญหาที่ทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของพนักงานโดยเฉพาะเรื่องการสูญเสียการได้ยิน

บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนโลหะ ประกอบรถยนต์ จึงต้องมีการใช้เครื่องจักรเป็นจำนวนมากทำให้มีเสียงดังเกิดขึ้นในกระบวนการผลิต การทำงานที่มีเสียงดังมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับอัตราการเกิดอุบัติเหตุอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ซึ่งผลที่ตามมาคือ การสูญเสียเวลาและค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาล รวมถึงผลกระทบต่อธุรกิจอื่นๆ ดังนั้น การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยินจึงได้เกิดขึ้นเพื่อหาแนวทางหรือมาตรการในการควบคุมเสียงดัง อาทิ เช่น การกำหนดพื้นที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยิน การให้พนักงานสวมใส่ PPE

ตลอดระยะเวลาการทำงาน ตลอดจนการให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงและการใช้ PPE แก่พนักงาน เป็นต้น

วัตถุประสงค์

1. เพื่อกำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการได้ยินของพนักงาน
2. เพื่อป้องกันและควบคุมไม่ให้พนักงานเกิดการสูญเสียการได้ยิน
3. เพื่อให้พนักงานมีความรู้เกี่ยวกับอันตรายที่อาจเกิดจากการทำงานในที่ที่มีเสียงดังและผลเสียที่จะเกิดกับตัวพนักงาน

กลุ่มเป้าหมาย

พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing บริษัทซัมมิท โอโต บอดี อินดัสทรี จำกัด (สาขาอยุธยา) จำนวน 33 คน กะ A 16 คน กะ B 17 คน

เป้าหมาย

1. พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing มีสมรรถภาพการได้ยินที่ดี
2. พนักงานแผนก PRD 1 SASH & BODY ของรายการผลิต Finishing ร้อยละ 80 มีความปลอดภัยในการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานมากยิ่งขึ้น

วิธีการดำเนินการ (PDCA)

ตารางแผนการดำเนินโครงการ

กิจกรรม	ระยะเวลา ดำเนิน กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	หมายเหตุ
ขั้นวางแผน (P)			
1. เสนอหัวข้อโครงการ	28 พ.ย. 62	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	
2. จัดตั้งคณะกรรมการทำงาน	29-30 พ.ย 62	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	
3. ประชุมวางแผนโครงการ	2 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา	

		กาญจระโทก	
4. จัดทำแผนดำเนินโครงการ	3-4 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
ขั้นดำเนินงาน (D)			
5. ศึกษาข้อมูลและสำรวจพื้นที่ 5.1 ศึกษาข้อมูลผลการตรวจวัดในเล่มรายงาน ผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม 5.2 กำหนดบริเวณที่เสี่ยงต่อการสูญเสียการ ได้ยิน 5.3 ลงพื้นที่เก็บข้อมูลเบื้องต้นโดยการเดิน สำรวจและจดบันทึกข้อมูลในพื้นที่ที่เสี่ยงต่อ การสูญเสียการได้ยิน	6-21 ธ.ค. 62	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
6. การดำเนินกิจกรรม 6.1 ดำเนินการค้นหาแหล่งกำเนิดเสียงและ ชนิดของเสียงเพื่อทำการลดระดับเสียงให้อยู่ ในเกณฑ์มาตรฐาน 6.2 กำหนดมาตรการการควบคุมเสียง โดย การควบคุมที่แหล่งกำเนิด ควบคุมที่ทางผ่าน และควบคุมที่ตัวบุคคล 6.3 แจกแบบสอบถามแก่พนักงานที่สัมผัสกับ เสียงดังในการทำงานเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปและ ข้อมูลส่วนตัวเพื่อใช้เป็นข้อมูลพื้นฐาน	23 ธ.ค.62-21 ม.ค. 63	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	
7. การอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับเสียงแก่ พนักงาน	24 ม.ค.-5 ก.พ. 63	นางสาวเจนจิรา กาญจระโทก	

ขั้นสรุปผล (C)			
8. ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถาม 9. สรุปผลการดำเนินงาน	6 -15 ก.พ. 63	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	
ขั้นประเมินผล (A)			
10. จัดทำรูปเล่มรายงาน	17-21 ก.พ. 63	นางสาวเจนจิรา กาจกระโทก	

แผนการปฏิบัติงาน

การดำเนินงาน		ระยะเวลาในการดำเนินงาน																							
		พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม							
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4				
ขั้นวางแผน																									
1. เสนอหัวข้อโครงการ	Plan			■	■																				
	Action			■	■																				
2. จัดตั้งคณะกรรมการทำงาน	Plan			■	■																				
	Action			■	■																				
3. ประชุมโครงการและวางแผนโครงการ	Plan			■	■																				
	Action			■	■																				
4. จัดทำแผนดำเนินโครงการ	Plan				■																				

การประเมินผล

ใช้แบบทดสอบก่อน – หลังการอบรม และใช้แบบสอบถามความพึงพอใจ

ลงชื่อ.....ผู้รับผิดชอบโครงการ

(.....)

...../...../.....

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติโครงการ

(.....)

...../...../.....

แบบทดสอบ (ก่อนอบรม)
โครงการ “ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ”

คำชี้แจง ให้กากบาท (X) ทับในข้อ ก ข ค ง ที่ถูกต้องเพียงข้อเดียว

1. การสูญเสียการได้ยิน แบ่งออกเป็นกี่ประเภท

ก. 1 ประเภท	ข. 2 ประเภท
ค. 3 ประเภท	ง. 4 ประเภท
2. หูแบ่งออกได้เป็นกี่ชั้น อะไรบ้าง

ก. 1ชั้น คือ หูชั้นนอก	ข. 2 ชั้น คือ หูชั้นกลาง และ หูชั้นใน
ค. 3 ชั้น คือ หูชั้นนอก หูชั้นกลาง และ หูชั้นใน	ง. ไม่มีข้อถูก
3. ระดับเสียงที่เดซิเบลเอที่จัดว่าเป็นเสียงที่ส่งผลกระทบต่อสุขภาพการได้ยิน

ก. 70 dBA	ข. 75 dBA
ค.80 dBA	ง. 85 dBA
4. ประเภทของเสียงแบ่งออกได้เป็นกี่ประเภท อะไรบ้าง

ก. 1 ประเภท คือ เสียงดังแบบต่อเนื่อง	ข. 2 ประเภท คือ เสียงดังแบบไม่ต่อเนื่อง และ เสียงดังแบบน่ำรำคาญ
ค. 2 ประเภท คือ เสียงดังแบบเป็นช่วงๆ และ เสียงดังกระทบ กระแทก	ง. 3 ประเภท คือ เสียงดังแบบต่อเนื่อง เสียงดังแบบเป็นช่วงๆ และเสียงดังกระทบ กระแทก
5. เสียงดังแบบต่อเนื่อง เป็นเสียงที่เกิดจากการทำงานประเภทใด

ก. เสียงจากเครื่องทอผ้า	ข. เสียงจรรยาจร
ค. เสียงเครื่องบิน	ง. เสียงการตอกเสาเข็ม
6. หลักการในการควบคุมอันตรายจากเสียงดัง มีอะไรบ้าง

ก. การควบคุมที่ทางผ่าน และ เครื่องจักร	ข. การควบคุมที่แหล่งกำเนิด และ การควบคุมที่ตัวบุคคล
ค. การควบคุมที่ตัวบุคคล เครื่องจักร และ อุปกรณ์ PPE	ง. การควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ทางผ่าน และ การควบคุมที่ตัวบุคคล
7. หลักการที่จะจัดการควบคุมที่ตัวบุคคล มีวิธีการจัดทำแบบใด

ก. ดูแลรักษาเครื่องจักร	ข. ปรับเปลี่ยนเครื่องจักรตัวใหม่
ค. การจัดให้มีอุปกรณ์ PPE	ง. ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง

8. อุปกรณ์ PPE ประเภทใดที่สำคัญที่สุดเมื่อจะต้องเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ก. แว่นตา

ข. ปกอกแขน

ค. เข็มกันเปื้อน

ง. เียร์ปลั๊ก

9. วิธีการสวมใส่ เียร์ปลั๊ก ที่ถูกวิธี คือ ถ้าจะสวมหูข้างขวาก็ให้เอื้อมมือซ้ายผ่านหลังศีรษะไปดึงใบหูไปด้านหลังแล้วใช้มือข้างขวาจับปลั๊กลดเสียงค่อยๆหมุนเข้าไปจนกระชับพอดี (ถ้าจะสวมหูข้างซ้ายก็ทำเช่นเดียวกัน)

ก. ถูกต้อง

ข. ไม่ถูกต้อง

10. เมื่อปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังควรสวมใส่เียร์ปลั๊กตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

ก. ถูกต้อง

ข. ไม่ถูกต้อง

แบบทดสอบ (หลังอบรม)

โครงการ “ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ”

คำชี้แจง ให้กากบาท (X) ทับในข้อ ก ข ค ง ที่ถูกต้องเพียงข้อเดียว

1. การสูญเสียการได้ยิน แบ่งออกเป็นกี่ประเภท

ก. 1 ประเภท	ข. 2 ประเภท
ค. 3 ประเภท	ง. 4 ประเภท
2. หูแบ่งออกได้เป็นกี่ชั้น อะไรบ้าง

ก. 1ชั้น คือ หูชั้นนอก	ข. 2 ชั้น คือ หูชั้นกลาง และ หูชั้นใน
ค. 3 ชั้น คือ หูชั้นนอก หูชั้นกลาง และ หูชั้นใน	ง. ไม่มีข้อถูก
3. ระดับเสียงที่เดซิเบลเอที่จัดว่าเป็นเสียงที่ส่งผลกระทบต่อการได้ยิน

ก. 70 dBA	ข. 75 dBA
ค.80 dBA	ง. 85 dBA
4. ประเภทของเสียงแบ่งออกได้เป็นกี่ประเภท อะไรบ้าง

ก. 1 ประเภท คือ เสียงดังแบบต่อเนื่อง	ข. 2 ประเภท คือ เสียงดังแบบไม่ต่อเนื่อง และ เสียงดังแบบน่ำรำคาญ
ค. 2 ประเภท คือ เสียงดังแบบเป็นช่วงๆ และ เสียงดังกระทบ กระทบก	ง. 3 ประเภท คือ เสียงดังแบบต่อเนื่อง เสียงดังแบบเป็นช่วงๆ และเสียงดังกระทบ กระทบก
5. เสียงดังแบบต่อเนื่อง เป็นเสียงที่เกิดจากการทำงานประเภทใด

ก. เสียงจากเครื่องทอผ้า	ข. เสียงจรรยาจร
ค. เสียงเครื่องบิน	ง. เสียงการตอกเสาเข็ม
6. หลักการในการควบคุมอันตรายจากเสียงดัง มีอะไรบ้าง

ก. การควบคุมที่ทางผ่าน และ เครื่องจักร	ข. การควบคุมที่แหล่งกำเนิด และ การควบคุมที่ตัวบุคคล
ค. การควบคุมที่ตัวบุคคล เครื่องจักร และ อุปกรณ์ PPE	ง. การควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ทางผ่าน และ การควบคุมที่ตัวบุคคล
7. หลักการที่จะจัดการควบคุมที่ตัวบุคคล มีวิธีการจัดทำแบบใด

ก. ดูแลรักษาเครื่องจักร	ข. ปรับเปลี่ยนเครื่องจักรตัวใหม่
ค. การจัดให้มีอุปกรณ์ PPE	ง. ติดตั้งอุปกรณ์ป้องกันเสียงดัง

8. อุปกรณ์ PPE ประเภทใดที่สำคัญที่สุดเมื่อจะต้องเข้าไปปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดัง

ก. แว่นตา

ข. ปกอกแขน

ค. เข็มกันเปื้อน

ง. เียร์ปลั๊ก

9. วิธีการสวมใส่ เียร์ปลั๊ก ที่ถูกวิธี คือ ถ้าจะสวมหูข้างขวาก็ให้เอื้อมมือซ้ายผ่านหลังศีรษะไปดึงใบหูไปด้านหลังแล้วใช้มือข้างขวาจับปลั๊กลดเสียงค่อยๆหมุนเข้าไปจนกระชับพอดี (ถ้าจะสวมหูข้างซ้ายก็ทำเช่นเดียวกัน)

ก. ถูกต้อง

ข. ไม่ถูกต้อง

10. เมื่อปฏิบัติงานในพื้นที่ที่มีเสียงดังควรสวมใส่เียร์ปลั๊กตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

ก. ถูกต้อง

ข. ไม่ถูกต้อง

แบบสอบถาม

โครงการ “ มาตรการอนุรักษ์การได้ยิน ”

คำอธิบาย แบบประเมินฉบับนี้มีข้อมูลทั้งหมดมีทั้งหมด 4 ตอน ขอให้ผู้ตอบแบบประเมินให้ครบ
ทั้ง

4 ตอนเพื่อให้การดำเนินโครงการเป็นไปตามวัตถุประสงค์และเพื่อเป็นประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อไป

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่อง หน้าข้อความ

1. เพศ

ชาย หญิง

2. สถานภาพสมรส

โสด แต่งงาน หย่าร้าง แยกกันอยู่

3. อายุ

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

4. ระดับการศึกษา

ประถมศึกษา มัธยมศึกษาตอนต้น
 มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. อนุปริญญา/ปวส.
ปริญญาตรี สูงกว่าปริญญาตรี

5. ประสบการณ์การทำงาน

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

6. ท่านมีโรคประจำตัวหรือไม่

มี (ระบุ)
 ไม่มี

7. ระยะห่างของตัวท่านจากแหล่งกำเนิดเสียงขณะปฏิบัติงาน (เมตร)

น้อยกว่า 1 1-2 3-4 5- 6 7-8

มากกว่า 8

8. ชั่วโมงการทำงานเฉลี่ยที่ต้องสัมผัสเสียงดัง (ชั่วโมง/วัน)

น้อยกว่า 5 5-6 7-8 9-10 มากกว่า 10

ตอนที่ 2 แบบประเมินพฤติกรรมในการทำงาน

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ตรงข้อความที่ตรงกับความคิดเห็นของท่าน

รายการ	ระดับความคิดเห็น				
	ประจำ	บ่อย ครั้ง	บางครั้ง	นานๆ ครั้ง	ไม่เคย
1. ท่านจะตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนนำมาใช้งาน					
2. ท่านใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี					
3. ท่านเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับงานแต่ละประเภท					
4. ท่านแต่งกายรัดกุมและเหมาะสมกับงานขณะปฏิบัติงาน					
5. ท่านมักหิบบีมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของเพื่อนมาใช้งาน					
6. ท่านหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะปฏิบัติงาน					
7. ท่านจะทำความสะอาดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลก่อนและหลังการใช้งานทุกครั้ง					
8. ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเฉพาะช่วงที่มีคนมาตรวจสอบท่านเท่านั้น					
9. ท่านจะถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลออกเมื่อรู้สึกว่าคุณทำงานไม่สะดวก					

10. ท่านจะใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เพราะท่านตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงาน					
11. ท่านแจ้งให้หัวหน้างานทราบทันทีเมื่อพบเครื่องจักรชำรุดเสียหาย					
12. ท่านมักลองผิดลองถูกด้วยตนเองเมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน					
13. ท่านปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง					
14. ท่านปฏิบัติงานกับเครื่องจักรอย่างถูกต้องตามที่ระบุในขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI)					
15. ในการทำความสะอาดเครื่องจักรและอุปกรณ์ ท่านจะปิดที่ตัวเครื่องจักรก่อนทุกครั้ง					

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจ

คำชี้แจง : ให้ท่านทำเครื่องหมาย (✓) หน้าข้อความในช่องว่างให้ตรงกับความเป็นจริง

- ท่านพึงพอใจต่อการจัดโครงการอนุรักษ์การได้ยินนี้หรือไม่
 พึงพอใจ ไม่พึงพอใจ
- การเข้าไปแก้ไขเครื่องจักรขัดขวางการทำงานของท่านหรือไม่
 ขัดขวาง ไม่ขัดขวาง
- ท่านสามารถยอมรับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลครั้งนี้หรือไม่
 ยอมรับได้ ยอมรับไม่ได้

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

.....

.....

.....

ภาคผนวก ข

ภาพการจัดทำโครงการ มาตรการอนุรักษ์การได้ยินของแผนก PRD 1 SASH & BODY
ของรายการผลิต Finishing







