



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
แผนกพิมพ์ม้วน ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

โดย

นางสาวอัฐิญา สวัสดิ์ รหัสนักศึกษา 5940215248

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิตสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ชื่อโครงการ สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYTการหยั่งรู้อันตราย”

ในแผนกพิมพ์ม้วนของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรมจำกัด

(Safety mind by KYT activities of Roll Printing department JH Industries Co., Ltd.)

ผู้จัดทำ นางสาวอัฐิญา สวัสดิ์

หลักสูตร วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ปีการศึกษา 2562

อาจารย์ที่ปรึกษา อาจารย์พัชรี ศรีฤตา

บทคัดย่อ

(Abstract)

โครงการสร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYTการหยั่งรู้อันตราย” ในแผนกพิมพ์ม้วนของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรมจำกัด (Safety mind by KYT activities of Roll Printing department JH Industries Co., Ltd.) มีวัตถุประสงค์จัดทำขึ้นเพื่อค้นหาอันตรายจากแผนกพิมพ์ม้วนด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA) สร้างมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงาน สร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัย และเพื่อเสริมสร้างความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง ให้กับพนักงานแผนกพิมพ์ม้วน ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) จำนวน 25 คน โดยทำการศึกษาสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน ขั้นตอนการทำงาน ของพนักงาน แล้วทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ทำให้ได้ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกวิธี (SSOP) และได้จัดทำกิจกรรม KYT ที่แผนกพิมพ์ม้วน เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา คือ แบบสอบถาม ความพึงพอใจซึ่งแบบสอบถามแบ่งออกเป็น 5 ตอน โดยทางผู้จัดทำได้แจกแบบสอบถามจำนวน 25 ชุดได้รับการตอบกลับจำนวน 20 ชุด คิดเป็น ร้อยละ 80

จากการจัดทำกรวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ทำให้ได้ขั้นตอนการปฏิบัติงานที่ถูกวิธี (SSOP) และได้จัดทำกิจกรรม KYT พบว่า ตั้งแต่วันที่ 10 กุมภาพันธ์ – วันที่ 6 มีนาคม แผนกพิมพ์ม้วนมีสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับพนักงานลดลง จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุของแผนกพิมพ์ม้วนในปี 2562 เดือนมกราคม มีจำนวน 2 ราย เดือนกุมภาพันธ์ มีจำนวน 3 ราย และในเดือนมีนาคม ลดลงเหลือเพียง จำนวน 1 ราย

กิตติกรรมประกาศ

โครงการ เรื่อง สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYTการหยั่งรู้อันตราย” (Safety mind by KYT activities) ในแผนกพิมพ์ม้วนของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด นี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี เนื่องจากการได้รับการเกื้อหนุนจากบุคคลหลายฝ่ายที่ให้คำปรึกษาชี้แนะแนวทางจนสามารถดำเนินงานให้บรรลุเป้าหมายได้เป็นอย่างดี

คณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณ คุณสัมพันธ์ ขอนโพธิ์ ตำแหน่งรองผู้จัดการฝ่ายโรงงาน หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย คุณสุภาวดี สุวรรณ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และคุณวิสูตร จันทวิวัฒน์ หัวหน้าแผนกพิมพ์ม้วน ที่ให้ข้อมูลและกรุณาให้โอกาสกับคณะผู้จัดทำ ขอขอบพระคุณอาจารย์พัชรี ศรีกฤตา อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการที่คอยให้คำปรึกษาชี้แนะแนวทางและข้อคิดในการแก้ไขปัญหาต่างๆ ตลอดจนช่วยตรวจทาน แก้ไขข้อบกพร่องของโครงการฉบับนี้ให้มีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น อีกทั้งบูรพาจารย์ผู้แต่งตำราและสื่อความรู้ทุกแขนงที่ คณะผู้จัดทำได้ทำการศึกษาค้นคว้าที่เปรียบเสมือนผู้นำทางให้การจัดทำโครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี นอกจากนี้ คณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณ คณะกรรมการคณะอาจารย์ประจำสาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและพนักงานในบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อนักศึกษา และบุคคลที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีได้กล่าวนามไว้ ณ ที่นี้ด้วย

สรรพปัญญา ความรู้ และคุณงามความดีทุกประการ อันพึงบังเกิดจากโครงการนี้ คณะผู้จัดทำขอขอบแต่ พระคุณบิดา มารดา ญาติกา บูรพาจารย์สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา และผู้มีพระคุณทุกท่านอันเป็นที่มาแห่งกำลังใจ กำลังกาย กำลังความรู้สติปัญญา กำลังทรัพย์ และปัจจัยทั้งปวง ที่ช่วยประคับประคองให้โครงการนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี ขอขอบพระคุณ

ผู้จัดทำ

นางสาวอัฐภิญญา สวัสดิ์

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/ผลิตผล หรือการให้บริการหลักขององค์กร	1
1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กร	4
1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ	5
1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา.....	5
1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	5
1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับการปฏิบัติงานสหกิจ	6
บทที่ 2 โครงการที่รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน	7
2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	7
2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ	7
2.3 ขอบเขตของโครงการ.....	8
2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	8
2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน.....	8
2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้	10
2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน	11
บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ /การปฏิบัติงาน	22
3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน.....	22
3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	38
3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ	38
บรรณานุกรม	39
ภาคผนวก ก	41
ภาคผนวก ข	51

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 แผนการปฏิบัติงาน	9
2.2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบสอบถาม	21
3.1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA แผนกพิมพ์ม้วน.....	22
3.6 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเพศ	25
3.7 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามสถานภาพสมรส	26
3.8 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุ	27
3.9 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามระดับการศึกษา.....	28
3.10 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามประสบการณ์การทำงาน	29
3.11 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามเคยได้รับการอบรม	30
3.12 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามการเคยเกิดอุบัติเหตุ.....	31
3.13 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามชั่วโมงการทำงาน	32
3.14 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน.....	33
3.15 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน	34
3.16 จำนวนและร้อยละของความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม.....	35
3.17 จำนวนและร้อยละของการทำกิจกรรมรบกวนเวลาการทำงานหรือไม่.....	36
3.18 จำนวนและร้อยละการยอมรับการทำกิจกรรม	37

สารบัญรูปลูกภาพ

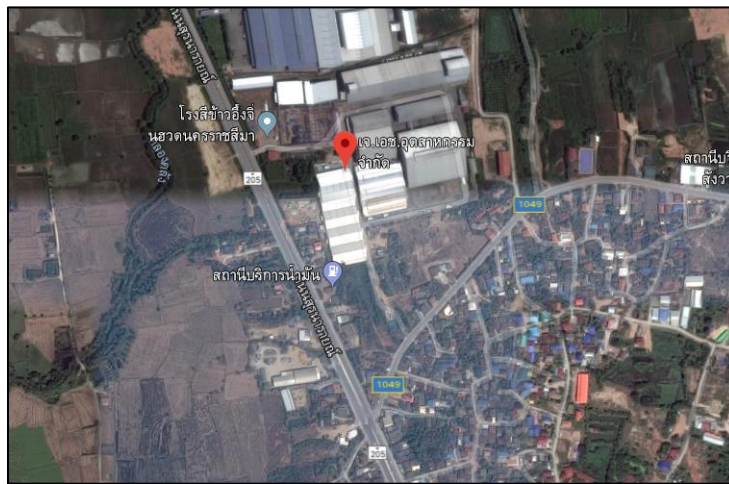
รูปที่	หน้า
1.1 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งของบริษัท เจ.เอส. อุตสาหกรรม จำกัด.....	1
2.1 แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA).....	10
2.2 การทำกิจกรรม KYT ร่วมกับพนักงานแผนกพิมพ์ม้วน.....	17
2.3 การทำกิจกรรม KYT ร่วมกับพนักงานแผนกพิมพ์ม้วน.....	17
3.1 แผนภูมิแสดง “เพศ”	25
3.2 แผนภูมิแสดง “สถานภาพสมรส”	26
3.3 แผนภูมิแสดง “อายุ”	27
3.4 แผนภูมิแสดง “ระดับการศึกษา”	28
3.5 แผนภูมิแสดง “ประสบการณ์การทำงาน”	29
3.6 แผนภูมิแสดง “เคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน”	30
3.7 แผนภูมิแสดง “เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน”	31
3.8 แผนภูมิแสดง “ชั่วโมงการทำงาน”	32
3.9 แผนภูมิแสดงความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”	35
3.10 แผนภูมิแสดงการรบกวนเวลาทำงานหรือไม่.....	36
3.11 แผนภูมิแสดงการยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”	37

บทที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัทเจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) ตั้งอยู่เลขที่ 140 หมู่ 1 ถนนสุรนารายณ์ ตำบลโคกสูง อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30310 โทรศัพท์ 0-4429-4591-3 โทรสาร 0-4437-1178 วันทำการ จันทร์ - เสาร์ เวลา 08.00 น. - 17.00 น.



รูปที่ 1.1 ภาพถ่ายจากดาวเทียมที่ตั้งของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด
ที่มา: <http://www.google.co.th/maps/place/เจ.เอช.อุตสาหกรรม+จำกัด>

1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตภัณฑ์ หรือการให้บริการหลักขององค์กร

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES.CO.,LTD.) ดำเนินกิจการ การออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระจกพลาสติกทอสาน และกระจกเคลือบลามิเนต ขนาด 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน ปួយ ฯลฯ ดำเนินกิจการโดยคุณวิบูลย์และคุณวิภาภรณ์ เกียรติอำนาจ ก่อตั้งขึ้นในปี พ.ศ. 2539 ด้วยทุนจดทะเบียน 20 ล้านบาท โดยได้รับการส่งเสริมการลงทุน จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI)

จากโรงงานขนาดเล็ก ที่มีกำลังการผลิตเพียง 600,000 ใบต่อเดือน ต่อมาบริษัทฯ ได้มีการปรับปรุงพัฒนา ปรับเปลี่ยนเครื่องจักรให้ทันสมัยยิ่งขึ้น และขยายกำลังการผลิตอย่างต่อเนื่อง จนกระทั่งได้รับการส่งเสริม การลงทุน จาก (BOI) อีกครั้งในปี พ.ศ. 2551 ปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 9001 เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่มีความหลากหลายมากขึ้นและยังเป็นโรงงานที่ให้ความสำคัญต่อการบริหารจัดการทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุด โดยเฉพาะ

เครื่องจักรที่ทันสมัย เพื่อผลิตสินค้าให้ได้มาตรฐาน มีคุณภาพ และปลอดภัย ทั้งยังมุ่งเน้นการบริหารทรัพยากรมนุษย์ โดยสร้างความสุขของคนในที่ทำงาน ตามหลัก HAPPY WORKPLACE และการนำกลยุทธ์การสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้า หรือ Customer Relationship Management มาใช้ในองค์กร ขณะเดียวกันบริษัทยังมุ่งเน้นเรื่องคุณภาพ ความสะอาด ความปลอดภัย ของบรรจุภัณฑ์มากขึ้น ซึ่งเน้นการจัดการด้วยระบบ GMP และระบบ HACCP เพื่อให้บริษัทฯ มียอดขาย มีความน่าเชื่อถือและเป็นที่ยอมรับของลูกค้ามากยิ่งขึ้น

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด มีความมุ่งมั่นในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ พัฒนาบุคลากร และเครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ ภายใต้หลักของระบบ GMP และ HACCP เพื่อให้เกิดความเจริญเติบโต ความมั่นคงอย่างยั่งยืน และสร้างความพึงพอใจมั่นใจในผลิตภัณฑ์ของบริษัทว่ามีคุณภาพ มีความปลอดภัย จนถึงมือผู้บริโภค

วิสัยทัศน์ของบริษัทฯ

ความสุขทาง JH มุ่งมั่นต่อการพัฒนา คนทำงานให้มีความสุขด้วยสติ มีทักษะในการใช้ชีวิต และการทำงานที่เหมาะสม เพื่อยกระดับคุณภาพชีวิตนำไปสู่การมีสุขภาวะที่มีอย่างยั่งยืน

พันธกิจของบริษัทฯ

- ส่งเสริมให้คนงานดำเนินชีวิตอย่างสมดุล บนพื้นฐาน คุณธรรมและจริยธรรม
- สนับสนุนให้การสร้างความสุขด้วยสติเป็นวัฒนธรรมองค์กร
- ส่งเสริมการยกระดับในความร่วมมือในระดับบุคคล องค์กรและสังคม

นโยบายบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

นโยบายคุณภาพ

“มุ่งมั่นพัฒนาผลิตภัณฑ์ บุคลากร และกระบวนการให้มีคุณภาพ และปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง มาตรฐานสากล”

บริษัทที่มีความมุ่งมั่นและใส่ใจต่อกระบวนการผลิตสินค้าทุกขั้นตอน เพื่อให้ได้สินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัยจากอันตรายทางชีวภาพ ทางเคมี และกายภาพ ให้ความสำคัญต่อการปรับปรุงขั้นตอนกระบวนการผลิตที่ทันสมัยมีการปรับปรุงแก้ไขและพัฒนาอย่างต่อเนื่อง เพื่อความพึงพอใจของผู้บริโภค ซึ่งอยู่ในกรอบของกฎหมายและตามมาตรฐานสากลทั้งหลาย อันได้แก่ ISO 9001, GMP, HACCP และมาตรฐานอื่น ๆ ที่เกิดขึ้นในอนาคต

กรรมการผู้จัดการเป็นผู้กำหนดนโยบายคุณภาพของบริษัท และนโยบายคุณภาพของบริษัทดังนี้

1. มีความเหมาะสมกับเป้าหมายด้านคุณภาพของบริษัท

2. ครอบคลุมไปถึงความมุ่งมั่นในการปฏิบัติตามข้อกำหนดและการปรับปรุงประสิทธิผลของระบบการบริหารงานด้านคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
3. มีการกำหนดแนวทาง (ขอบเขตในการทำงาน) เกี่ยวกับการกำหนด,การจัดทำและการทบทวนเป้าหมายด้านคุณภาพ
4. ได้รับการสื่อสารและเป็นที่เข้าใจภายในบริษัท
5. ได้รับการทบทวนให้มีความเหมาะสมอยู่เสมอ

ในการกำหนดนโยบายคุณภาพบริษัทนั้น กรรมการผู้จัดการ หรือผู้ที่ได้รับมอบหมายอย่างเป็นทางการ ได้ใช้ข้อมูลจากข้อกำหนดลูกค้าและการตรวจวัดความพึงพอใจของลูกค้า เป็นข้อมูลพื้นฐานในการกำหนดนโยบายคุณภาพของบริษัท

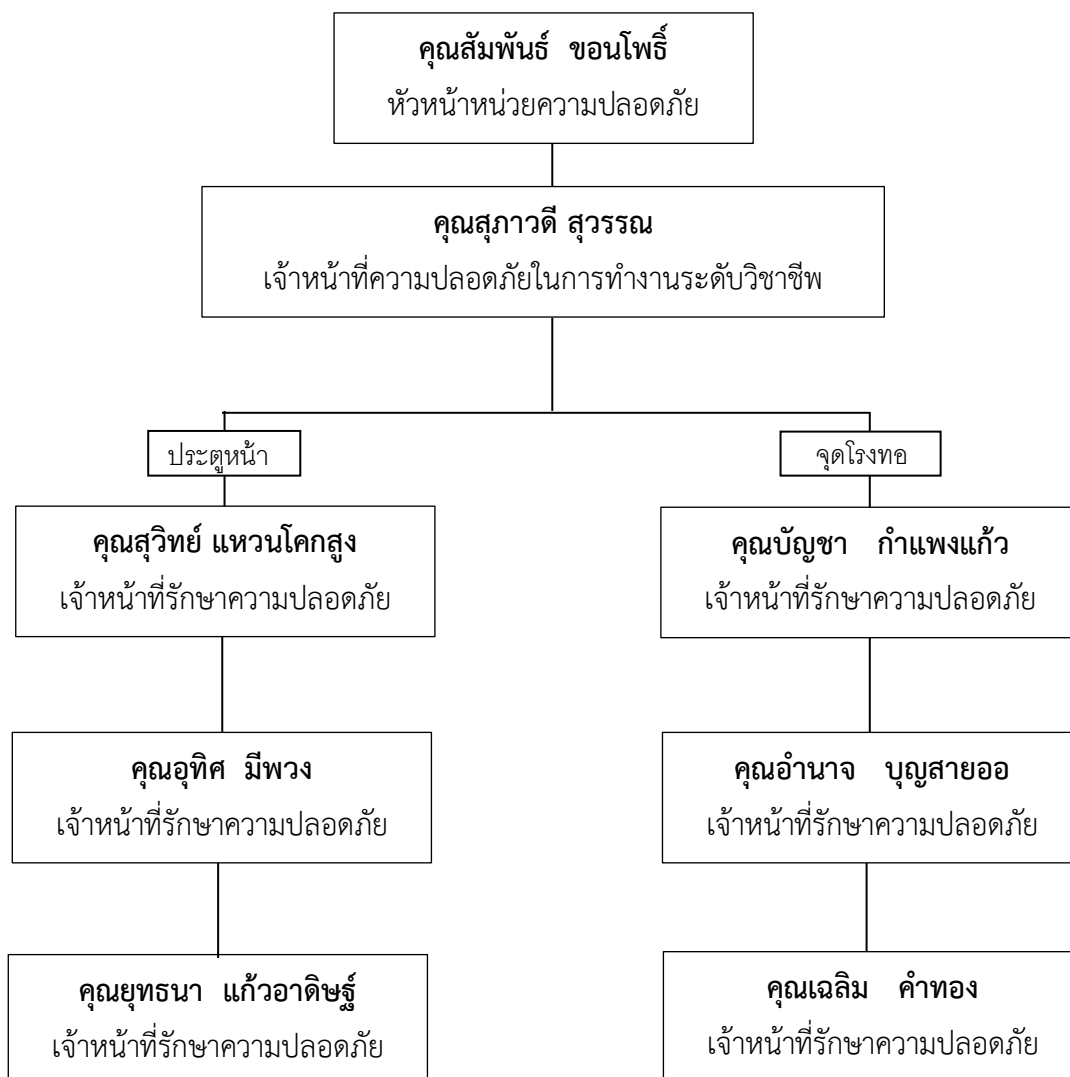
นโยบายอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัดมีความห่วงใยต่อชีวิตสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานและสภาพแวดล้อมให้มีความปลอดภัย
3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตใต้สำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องกระทำตนเป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรมฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานด้วยวิธีที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานขององค์กร (ด้านความปลอดภัย)

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัดมีการจัดการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัยดังนี้



1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่งฝึกงานสหกิจ

ตำแหน่งนักศึกษาสหกิจผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1. เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน (walk through survey)
2. ตรวจสอบเช็คถังดับเพลิงประจำเดือน
3. เปลี่ยนป้ายสถิติความปลอดภัย
4. ได้ทำการสอบสวนอุบัติเหตุ/อุบัติการณ์
5. จัดทำตู้ยา
6. ปฐมนิเทศน์พนักงานเข้าใหม่
7. ติดบอร์ดความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัย
8. ติดเส้นแดงสลับขาว ขอบพุตบาทเป็นเครื่องหมายห้ามจอดและห้ามหยุดรถ
9. จัดทำเอกสารISO1400 การจัดการด้านสิ่งแวดล้อม
10. ให้ความรู้พนักงานเรื่องการใช้หน้ากากอนามัยเพื่อป้องกันโรคโควิด-19
11. ติดบอร์ดความรู้เกี่ยวกับป้องกันโรคโควิด-19
12. กรอกข้อมูลต่างๆลงในระบบ เช่น การขอเข้าใช้ห้องยาบาล รายชื่อผู้เข้า-ออกอาคารผลิต เป็นต้น

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณสัมพันธ์ ขอนโพธิ์ ตำแหน่ง รองผู้จัดการฝ่ายโรงงาน หัวหน้าหน่วยงานความปลอดภัย
คุณสุภาวดี สุวรรณ ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.6 ระยะเวลาการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด เป็นระยะเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์ ระหว่าง 18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563

1.7 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. รู้กระบวนการทำงานของบริษัท เจ. เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.)
2. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
3. ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัทฯ
4. สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลภายในองค์กรได้
5. ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รู้บทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้นสามารถช่วยสถานประกอบการในด้านความปลอดภัยได้ ช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุได้

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) เป็นโรงงานที่ผลิตกระสอบพลาสติกทอสาน ที่ดำเนินกิจการ ออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระสอบพลาสติกทอสาน และกระสอบเคลือบลามิเนต ขนาดบรรจุ 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน ปุย ฯลฯ ซึ่งปัจจุบันอยู่ระหว่างการขยายกิจการ จึงมีการก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักรจำนวนมากซึ่งทางบริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิต แต่ยังไม่ครอบคลุมและยังไม่มีขั้นตอนการทำงานที่ถูกวิธี จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุในปีที่ผ่านมามีหน่วยงานที่เกิดอุบัติเหตุมากที่สุด คือ แผนกพิมพ์ม้วน จำนวน 10 ราย ลักษณะงานของแผนกพิมพ์ม้วนมีดังนี้ คือ กระบวนการตรวจสอบ, การเตรียมชุดลูกกลิ้ง, การเตรียมสี, การขึ้นม้วนผ้า, การติดแบบ, การปรับสี-ปรับแบบ, การควบคุมการทำงานของชุดทำความเร็ว, การลงม้วนผ้า, การลงบันที่ทรายผลผลิตและคุณภาพ, การแก้ไขและป้องกันปัญหาในกระบวนการผลิตม้วนพิมพ์ซึ่งแต่ละขั้นตอนมีอันตรายแฝงอยู่ ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุในแผนกพิมพ์ม้วน ลักษณะแรกคือพนักงานกำลังปรับแบบขณะที่เครื่องจักรกำลังวิ่ง ทำให้ลูกกลิ้งหนีบมือ ลักษณะที่สอง คือ ขณะปฏิบัติงานพนักงานชยับบล็อกกับเพื่อนร่วมงานและอีกฝ่ายไม่เห็นจึงกดปุ่มเพื่อชยับบล็อกเลื่อนเข้าไปจึงทำให้บล็อกลูกกลิ้งหนีบมือ

ดังนั้นข้าพเจ้าซึ่งเป็นนักศึกษาฝึกสหกิจในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีความสนใจจะจัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของลูกจ้าง โดยจะทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในแผนกพิมพ์ม้วน และทำกิจกรรม KYT เพื่อเสริมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงานอันจะนำมาซึ่งการลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน

2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงานในแผนกพิมพ์ม้วนด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกพิมพ์ม้วนด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
3. เพื่อเสริมสร้างความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

2.3 ขอบเขตของโครงการ

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน
แผนกพิมพ์ม้วน อาคาร 6

2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ได้ทราบถึงอันตรายจากการทำงานในแผนกพิมพ์ม้วน
2. สร้างจิตสำนึกในการป้องกันอันตรายจากการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงาน

2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน

1. ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
2. ศึกษาวิธีการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)
3. เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา
4. เสนอพิจารณาแต่งตั้งคณะกรรมการ
5. เสนอโครงการให้ผู้บริหารอนุมัติ

ขั้นดำเนินงาน

6. ประชุมชี้แจงโครงการให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ
7. ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety analysis) ร่วมกับคณะทำงาน
8. จัดทำมาตรฐาน/วิธีการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (SSOP)
9. จัดให้มีการอบรมและกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”
10. ประเมินผลกิจกรรม เพื่อปรับปรุงแก้ไข

ขั้นสรุป

11. สรุปผลการดำเนินงานตามวัตถุประสงค์
12. จัดทำสรุปเล่มรายงานเสนอผู้บริหาร

2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

2.7.1 เดินสำรวจศึกษาข้อมูลเก็บรวบรวมข้อมูล / ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ได้ทำการสำรวจแผนกพิมพ์ม้วน เก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับสถิติการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานและลักษณะของการเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ อุบัติเหตุส่วนใหญ่จะเกิดขึ้นกับพนักงานเนื่องจากประมาทเพราะทำงานมานานเลยเกิดความเคยชินกับเครื่องจักรในการเปลี่ยนหัวลูกกลิ้ง ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุ คือ พนักงานกำลังปรับแบบขณะที่เครื่องจักรกำลังวิ่ง ทำให้ลูกกลิ้งหนีบมือ จึงถูกลูกกลิ้งดึงทำให้พนักงานเกิดการบาดเจ็บบริเวณมือข้างขวา และเท้าข้างขวาเครื่องจักรมีส่วนที่เป็นอันตรายคือ ลูกกลิ้งที่ใช้พิมพ์กระสอบ และรอบการหมุนมีความเร็ว จึงทำให้พนักงานมีความประมาทเพราะเห็นว่าตนทำงานมานานเกิดความเคยชินแล้วทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้

ได้ศึกษาขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงานพิมพ์ม้วน สรุปได้ดังนี้

- กระบวนการตรวจสอบ (ก่อนการผลิต/ก่อนเริ่มเดินงานจริง/ระหว่างการผลิต/ก่อนการส่งมอบ)
- การเตรียมชุดลูกกลิ้ง
- การเตรียมสี
- การขึ้นม้วนผ้า
- การติดแบบ
- การปรับสี-ปรับแบบ
- การควบคุมการทำงานของชุดทำความเร็ว
- การลงม้วนผ้า
- การลงบันทึกรายละเอียดผลผลิตและคุณภาพ
- การแก้ไขและป้องกันปัญหาในกระบวนการผลิตม้วนพิมพ์

2.7.2 ศึกษาข้อมูล / เอกสารที่เกี่ยวข้อง

2.7.2.1 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีความห่วงใยต่อชีวิตสุขภาพของพนักงานทุกคน ดังนั้นจึงเห็นสมควรให้มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับหน้าที่ประจำของพนักงาน จึงได้กำหนดนโยบายไว้ ดังนี้

1. ความปลอดภัยในการทำงานถือเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน
2. บริษัทฯ จะสนับสนุนให้การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานและสภาพแวดล้อมให้มีความปลอดภัย

3. บริษัทฯ จะสนับสนุนส่งเสริมให้มีกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นจิตใต้สำนึกของพนักงาน เช่น การอบรม จูงใจ ประชาสัมพันธ์ การแข่งขันด้านความปลอดภัย เป็นต้น
4. ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องกระทำตนเป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรมฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานด้วยวิธี ที่ปลอดภัย
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงานตลอดจนทรัพย์สินของบริษัทฯ เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน
6. พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยอาชีวอนามัยของบริษัทฯ และมีสิทธิเสนอความคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพแวดล้อมการทำงานและวิธีการทำงานให้ปลอดภัย
7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการประเมินผลการปฏิบัติตามนโยบายตามนโยบายที่กำหนดไว้ข้างต้นเป็นประจำ คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)

2.7.2.2 กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543

1. Checklist เป็นวิธีที่ใช้ในการชี้บ่งอันตรายโดยการนำแบบตรวจไปใช้ในการตรวจสอบการดำเนินงานในโรงงานเพื่อค้นหาอันตราย แบบตรวจประกอบด้วยหัวข้อคำถามที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานต่างๆ เพื่อตรวจสอบว่าได้ปฏิบัติตามมาตรฐานการออกแบบ มาตรฐานการปฏิบัติงานหรือกฎหมาย เพื่อนำผลจากการตรวจสอบมาทำการชี้บ่งอันตราย
2. What if analysis เป็นกระบวนการในการศึกษา วิเคราะห์ และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายในการดำเนินงานต่างๆ ในโรงงานอุตสาหกรรมโดยการใช้คำถาม “จะเกิดอะไรขึ้น...ถ้า...” (What if) และหาคำตอบในคำถามเหล่านั้นเพื่อค้นหาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นในการดำเนินงานในโรงงาน
3. Hazard and operability study (HAZOP) เป็นเทคนิคการศึกษา วิเคราะห์และทบทวนเพื่อชี้บ่งอันตรายและค้นหาปัญหาที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานโรงงาน โดยการวิเคราะห์หาอันตรายและปัญหาของระบบต่างๆ ซึ่งอาจเกิดจากความไม่สมบูรณ์ในการออกแบบที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้ตั้งใจด้วยการตั้งคำถามที่สมมติสถานการณ์ของการผลิตในภาวะต่างๆ
4. Fault tree analysis เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่เน้นถึงอุบัติเหตุหรืออุบัติภัยร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุของการเกิดเหตุ ซึ่งเป็นเทคนิคในการคิดย้อนกลับ ที่อาศัยหลักการทางตรรกวิทยาในการใช้หลักการเหตุและผล เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของ

การเกิดอุบัติเหตุหรืออุบัติภัยร้ายแรง โดยเริ่มวิเคราะห์จากอุบัติเหตุหรืออุบัติภัยร้ายแรงที่เกิดขึ้นหรือคาดว่าจะเกิดขึ้น เพื่อพิจารณาหาเหตุการณ์แรกที่เกิดขึ้นก่อนแล้วแล้วนำมาแจกแจงขั้นตอนการเกิดเหตุการณ์แรกว่ามาจากเหตุการณ์ย่อยอะไรได้บ้าง และเหตุการณ์ย่อยเหล่านั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร การสิ้นสุดการวิเคราะห์เมื่อพบว่าสาเหตุของการเกิดเหตุการณ์ย่อยเป็นผลเนื่องจากความบกพร่องของเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือความผิดพลาดจากการปฏิบัติงาน

5. Failure modes and effects analysis (FMEA) เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายที่ใช้การวิเคราะห์ในรูปแบบความล้มเหลวและผลที่เกิดขึ้น ซึ่งเป็นการตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักรอุปกรณ์ในแต่ละส่วนของระบบแล้วนำมาวิเคราะห์หาผลที่จะเกิดขึ้นเมื่อเกิดความล้มเหลวของเครื่องจักรอุปกรณ์

6. Event tree analysis เป็นเทคนิคการชี้บ่งอันตรายเพื่อวิเคราะห์และประเมินหาผลกระทบที่จะเกิดขึ้นต่อเนื่องเมื่อเกิดเหตุการณ์แรกขึ้น (Initiating event) ซึ่งเป็นการคิดเพื่อคาดการณ์ล่วงหน้าเพื่อวิเคราะห์หาผลสืบเนื่องที่จะเกิดขึ้น เมื่อเครื่องจักรอุปกรณ์เสียหายหรือคนทำงานผิดพลาด เพื่อให้ทราบสาเหตุว่าเกิดขึ้นได้อย่างไร และมีโอกาสที่จะเกิดมากน้อยเพียงใด รวมทั้งเป็นการตรวจสอบว่าระบบความปลอดภัยที่มีอยู่มีปัญหาหรือไม่อย่างไร

7. ผู้ประกอบกิจการโรงงานหรือผู้ขอใบอนุญาตขยายโรงงานหรือผู้ขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานอาจเลือกใช้วิธีการชี้บ่งอันตรายอื่นๆ หรือวิธีการอื่นใดที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ เช่น การชี้บ่งอันตรายตามแนวทางในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นต้น ทั้งนี้ต้องส่งวิธีการให้กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบก่อน

2.7.2.3 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA (Job Safety analysis)

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย หมายถึง วิธีการวิเคราะห์อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตว่าในแต่ละองค์ประกอบของงานหรือแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตมีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและหาวิธีการในการป้องกัน

วัตถุประสงค์ของการวิเคราะห์

เพื่อค้นหาอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในแต่ละส่วนของงานที่ทำ อันเป็นการกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอุบัติเหตุมิให้เกิดขึ้น

หลักการของการวิเคราะห์

- เทคนิค JSA เหมาะที่จะใช้วิเคราะห์งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยๆ หรือรุนแรง มีขั้นตอนการทำงานยุ่งยาก และใช้คนเป็นผู้ปฏิบัติ
- ผู้ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย ควรเป็นพนักงาน หัวหน้างาน และวิศวกร โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย หรือผู้เชี่ยวชาญความปลอดภัยให้คำแนะนำ

ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอน

1. **เลือกงาน** ที่จะนำมาวิเคราะห์ เลือกงานที่มีอันตรายรุนแรง เกิดอุบัติเหตุขึ้นบ่อยๆ หรืองานใหม่ที่ยังไม่ทราบอันตราย

2. **แบ่งงาน** ที่จะวิเคราะห์ออกเป็นขั้นตอน โดยทั่วไปทุกขั้นตอนที่แบ่งออกมาแล้ว ควรมีอันตรายแฝงอยู่ประมาณ 3-10 ขั้นตอน

3. **ค้นหาอันตราย** หรือแนวโน้มที่จะเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ ลักษณะการทำงานที่อาจก่อให้เกิดอันตราย การลื่น หกล้ม พลัดตก เสียหลัก ถูกหนีบกระแทก เกิดความเมื่อยล้า สิ่งแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น ความร้อน เสียงดัง แสงสว่าง ฝุ่น สารเคมี ความสั่นสะเทือน ความดัน ไฟฟ้า เครื่องจักรและเครื่องมือ เป็นต้น

4. **กำหนดมาตรการป้องกัน** อันตรายในแต่ละขั้นตอน อาจเป็นมาตรการป้องกันอันตรายในระยะสั้น ที่สามารถนำไปปฏิบัติได้ทันที หรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา โดยมีหลักในการกำหนดมาตรการป้องกันอันตราย

เมื่อทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแล้ว สามารถนำมากำหนดเป็นมาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure ; SSOP) การกำหนด SSOP ประกอบไปด้วย 3 ส่วนสำคัญ คือ ก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน และหลังปฏิบัติงาน

2.7.3 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)

เพื่อให้ได้ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP)

นำข้อมูลจากการเดินสำรวจบริเวณปฏิบัติงาน วิเคราะห์ขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละขั้น แบ่งงานออกเป็นขั้นตอนแล้วดำเนินการค้นหาอันตรายแต่ละขั้น หลังจากนั้นกำหนดมาตรการป้องกัน อาจเป็นการป้องกันในระยะสั้นหรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลา

2.7.4 เสนอแนะแนวทางในการปรับปรุงส่วนที่เป็นอันตรายต่อแผนกที่

ควบคุมดูแลเครื่องจักร

ได้เสนอแนะแนวทางในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุโดยหลักการทางด้านสุขศาสตร์อุตสาหกรรม โดยครอบคลุม 3 ขั้นตอน คือ การตระหนัก การประเมิน และการควบคุม

2.7.4.1 การตระหนัก (Recognition)

เป็นการค้นหาหรือบ่งชี้อันตรายจากปัจจัยสิ่งแวดล้อมในการทำงานที่อาจคุกคามต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน และยังส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพในการทำงานของผู้ปฏิบัติงานด้วย โดยขั้นตอนนี้สามารถทำได้โดยการทบทวนรายงาน (Record review) เช่น รายงานอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ และการเจ็บป่วยจากการทำงาน ซึ่งจะช่วยให้สามารถระบุได้ว่ามีสภาพแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิด

อันตรายอยู่ในส่วนใดของกระบวนการผลิต และจากการเดินสำรวจเบื้องต้น (Walk through survey) ซึ่งเป็นกิจกรรมหนึ่งในกระบวนการค้นหาสิ่งคุกคามต่อสุขภาพและประเมินความเสี่ยง โดยเข้าไปในสถานที่ทำงานเพื่อควาผู้ปฏิบัติงานหรือผู้ที่เกี่ยวข้องทำอะไรและทำอะไร มีสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างไร เพื่อประเมินสภาพปัญหาเบื้องต้น ข้อมูลที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำมาใช้ในการวางแผนการ

2.7.4.2 การประเมิน (Evaluation)

เมื่อได้ข้อมูลจากการรวบรวมในขั้นตอนการตระหนักถึงอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงาน โดยอาศัยการศึกษาหรือการสำรวจเบื้องต้นในสถานที่ปฏิบัติงาน ในขั้นตอนนี้ตัวผู้ดำเนินการควรมีความเข้าใจในกระบวนการผลิตของโรงงานเป็นอย่างดี เพื่อที่จะได้ทราบถึงแหล่งและต้นตอของปัญหาได้อย่างถูกต้อง รวมถึงยังต้องมีการศึกษาและทำความเข้าใจในประเด็นสำคัญต่าง ๆ เพื่อใช้เป็นแนวทางประกอบการพิจารณา

2.7.4.3 การควบคุม (Control)

ถ้าผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ที่ได้จากการประเมินมีค่าเกินมาตรฐานหรือความเสี่ยงต่อการปฏิบัติงาน ต้องมีการจัดมาตรการเพื่อลดหรือกำจัดอันตรายเหล่านั้น โดยการจัดทำแผนงานสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและจัดทำโครงการย่อยต่าง ๆ เพื่อแก้ไขปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานเช่น โครงการอนุรักษ์การได้ยิน การจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงาน

การอบรมให้ความรู้ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอันตรายจากการทำงาน หรืออาจจัดทำป้ายหรือสัญลักษณ์สื่อสารความเป็นอันตรายให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ เป็นต้น

มาตรการหลักๆ ที่ใช้ควบคุมอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงานคือการควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ทางผ่าน และการควบคุมที่ตัวผู้ปฏิบัติงาน ดังนี้

1. การควบคุมที่แหล่งเกิดอันตราย (Source) การเลือกหรือเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตที่ปลอดภัยและอันตรายน้อยกว่า

- ใช้สารเคมีที่เป็นอันตรายน้อยกว่า แทนสารเคมีที่มีอันตรายมากกว่า
- จัดระบบการระบายอากาศให้เหมาะสมกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- ปรับปรุงเครื่องจักร ให้อยู่ในสภาพที่สามารถใช้การได้ดี

2. การควบคุมที่ทางผ่าน (Path)

- การจัดเก็บระเบียบรักษาความสะอาด
- การระบายอากาศทั่วไป

3. การควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver)

- การให้การศึกษา อบรม สอนงาน

- หมุนเวียนพนักงานทำงาน
- ติดสัญญาณเตือนอันตรายที่ตัวคนงาน
- ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

จากหลักการดังกล่าว จึงได้เลือกวิธีควบคุมที่ตัวบุคคล (Receiver) ซึ่งเป็นการป้องกันที่
จะต้องเลือกควบคุมเป็นอันดับแรก เพื่อไม่ให้พนักงานที่ปฏิบัติงานเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานขึ้น

2.7.5 เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา

ได้จัดทำโครงการในหัวข้อ เรื่อง “การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและการทำกิจกรรม
KYT แผนกพิมพ์ม้วน” และได้รับการอนุมัติให้จัดทำโครงการขึ้นเพื่อช่วยลดอุบัติเหตุหรือไม่ให้เกิด
อุบัติเหตุขึ้นกับพนักงานที่ปฏิบัติงานกับเครื่องจักร

2.7.6 จัดตั้งคณะทำงาน

ฝ่ายจป.วิชาชีพ

นางสาวสมภาวดี สุวรรณ (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ)

นางสาวอัฐภิญญา สวัสดิ์ (ติดตามผลและประสานงาน-จัดบันทึกและประสานงาน)

ฝ่ายหัวหน้าผู้ปฏิบัติงาน

นายวิสูตร จันทวีวัฒน์ (ผู้ให้ข้อมูล)

2.7.7 ดำเนินการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกพิมพ์ม้วน



รูปที่ 2.2 การวิเคราะห์จุดที่อาจเป็นอันตรายจากการทำงาน

ทำการวิเคราะห์หาอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการทำงาน โดยทำการสอบถามพนักงานแผนกพิมพ์ม้วนว่า มีจุดไหนที่อาจเกิดอันตรายหรือไม่ แล้วให้พนักงานคิดคำหรือคำศัพท์เวิร์ดร่วมกับคณะทำงาน เพื่อที่จะใช้พูดประโยคในการทำกิจกรรม KYT “การหยั่งรู้อันตราย” เช่น ระวังม้วนผ้า กระแทกมือ ระวังแกนม้วนหล่นทับเท้า เป็นต้น



รูปที่ 2.3 การทำกิจกรรม KYT ร่วมกับพนักงานแผนกพิมพ์ม้วน

กิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” มีลักษณะเป็นกิจกรรมเพื่อสร้างจิตสำนึกในการป้องกันอันตรายจากการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งการเข้าไปทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ในแผนกพิมพ์ม้วนจะมีประโยคที่ใช้ประกอบในการทำกิจกรรมดังนี้เช่น

- ระวัง ม้วนผ้ากระแทกมือ
- ระวัง แขนม้วนหล่นทับเท้า
- ระวัง แขนม้วนผ้ากระแทกมือ
- ระวัง ลูกกลิ้งหนีบมือ
- ระวัง ลูกกลิ้งเกลียวคม
- ระวัง มือเข้าลูกกลิ้ง
- ระวัง ชุดใบมีดบาดมือ

โดยประโยชน์ในการทำกิจกรรม จะมีทั้งหมด 7 ประโยค แต่อาจจะเปลี่ยนแปลงตามความคิดของพนักงานและจากการประเมินหน้างานของคณะทำงาน พนักงานทุกคนมีในการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ใช้เวลาทำ 5 นาที เป็นประจำทุกวัน หรือวันเว้นวัน เพื่อความปลอดภัยและมีสติในการทำงานมากยิ่งขึ้น

2.7.8 ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงาน เพื่อป้องกันอันตรายจากความบกพร่องของพนักงาน และลดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงาน แผนกพิมพ์ม้วนบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด เพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงานมีวิธีการประเมินผลของโครงการ ดังนี้

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

2.7.8.1 ประชากรและตัวอย่าง (Population and Sampling)

ประชากรและตัวอย่างที่ใช้การศึกษา คือ พนักงานแผนกพิมพ์ม้วน บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด จำนวน 25 คน กะ A 14 คน กะ B 11 คน

2.7.8.2 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments)

เครื่องมือที่ผู้จัดทำโครงการนำมาใช้ในการดำเนินการศึกษาคั้งนี้ประกอบด้วย แบบสอบถามความพึงพอใจในการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” หลังจัดทำโครงการ เป็นแบบสอบถามประเภทที่มีโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 5 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 8 ข้อ ได้แก่ เพศ, สถานภาพสมรส, อายุ, ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงาน, การอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน, การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน, จำนวนชั่วโมงการทำงานแต่ละวัน

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับการเห็นด้วยของพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนเป็นดังนี้

เห็นด้วย = 2 คะแนน

ไม่แน่ใจ = 1 คะแนน

ไม่เห็นด้วย = 0 คะแนน

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

0.00 – 0.99 หมายถึง ต่ำ

1.00 – 1.99 หมายถึง ปานกลาง

2.00 – 2.99 ขึ้นไป หมายถึง สูง

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับการเห็นด้วยของความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน โดยกำหนดเกณฑ์ในการให้คะแนนเป็นดังนี้

เห็นด้วย = 2 คะแนน

ไม่แน่ใจ = 1 คะแนน

ไม่เห็นด้วย = 0 คะแนน

เกณฑ์ในการแปลผลคะแนนของแบบสอบถามพฤติกรรมในการทำงาน

0.00 – 0.99 หมายถึง ต่ำ

1.00 – 1.99 หมายถึง ปานกลาง

2.00 – 2.99 ขึ้นไป หมายถึง สูง

ตอนที่ 4 ความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบคำถามในแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 3 ข้อ ได้แก่ ความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม KYT การรบกวนเวลาการทำงาน และการยอมรับในการทำกิจกรรม KYT

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน
ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็น
และข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

2.7.8.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

โครงการนี้ดำเนินการเก็บข้อมูล ระหว่างวันที่ 18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563 โดย
ผู้จัดทำใช้การเก็บรวบรวมข้อมูลเองทั้งเชิงปริมาณ เชิงคุณภาพ และข้อมูลสภาพปัญหาสภาพแวดล้อม
ต่างๆ

- 1) แจกแบบสอบถามให้ผู้ตอบกรอกเอง เก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้นนำมา
ตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป
- 2) สังเกตลักษณะสภาพแวดล้อมและพฤติกรรมของพนักงาน

2.7.8.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้จัดทำโครงการได้วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ โปรแกรม SPSS ในการ
วิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

- 1) วิเคราะห์ด้านบุคคล ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list)
ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 2) วิเคราะห์ด้านพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถาม
เป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 3 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และ
ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)
- 3) วิเคราะห์ด้านความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของ
แบบสอบถามเป็นแบบ ประเมินค่า (Rating Scale) 3 ระดับ ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าเฉลี่ยเลข
คณิต (X) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D)
- 4) วิเคราะห์ด้านความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม ลักษณะของแบบสอบถาม
เป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) ค่าสถิติพื้นฐานที่ใช้ได้แก่ ค่าความถี่ ร้อยละ
- 5) ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบ
ปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเพิ่มเติม ใช้การวิเคราะห์
เนื้อหา แล้วนำมาสรุปและเรียบเรียงข้อความ

ตารางที่ 2.2 สรุปการใช้วิธีทางสถิติเพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในแบบสอบถาม

การวิเคราะห์ข้อมูล	ลักษณะการวิเคราะห์ข้อมูล	วิธีวิเคราะห์ข้อมูล
ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป เพศ, สถานภาพสมรส, อายุ, ระดับการศึกษา, ประสบการณ์การทำงาน, การอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน, การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และจำนวนชั่วโมงการทำงานแต่ละวัน	ตรวจสอบรายการ (Check List)	ความถี่สรุปเป็นร้อยละ
ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน การออกความเห็นของพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานในทางด้านต่าง ๆ	ประมาณค่า (Rating Scale)	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และใช้ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD)
ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน การออกความเห็นด้านความตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงานในทางด้านต่าง ๆ	ประมาณค่า (Rating Scale)	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (X) และใช้ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (SD)
ตอนที่ 4 ความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม ความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม KYT การรบกวนเวลาการทำงาน และการยอมรับในการทำกิจกรรม KYT	ตรวจสอบรายการ (Check List)	ความถี่สรุปเป็นร้อยละ
ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะ เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่คิดว่าควรปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น	สอบถามปลายเปิด (Opened)	ใช้การวิเคราะห์เนื้อหาและสรุปเรียงเรียง

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

ผลการวิเคราะห์อันตรายจากเครื่องจักรแผนกพิมพ์ม้วนด้วยวิธี Job Safety Analysis และได้มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP)

3.1.1 วิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA

ชื่องานที่วิเคราะห์.....กระบวนการพิมพ์ม้วน.....บริษัท.....เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด.....

แผนกพิมพ์ม้วน.....วันที่วิเคราะห์.....13 กุมภาพันธ์ 2563.....

ผู้ทำการวิเคราะห์.....นางสาวอัฐิภิญญา สวัสดิ์.....

ตารางที่ 3.1 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย JSA แผนกพิมพ์ม้วน

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน
1. เตรียมชุดลูกกลิ้ง	- ลูกกลิ้งหล่นใส่เท้า - มือกระแทกเครื่องขณะใส่ลูกกลิ้งเข้ากับเครื่อง	- สวมใส่รองเท้า Safety - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
2. เตรียมสี	- สีกระเด็นเข้าตา - น้ำมัน IPA กระเด็นเข้าตา - พนักงานวิ่งเวียนศีรษะ หน้ามืด เป็นลม จากการสูดกลิ่นสารเคมี - ปวดหลังจากการยกถังสี	- สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตา - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันดวงตา - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ - ยกของด้วยท่าทางที่ถูกต้อง
3. ขึ้นม้วนผ้า	- มือกระแทกกันแกนฝาครอบ - แกนม้วนผ้าหล่นทับเท้า - แกนม้วนผ้ากระแทกมือ	- ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน - สวมใส่รองเท้า Safety - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน
4. คล้องผ้า	<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานหัวแตกเนื่องจากก้มคล้องผ้าตามลูกกลิ้ง - แขนม้วนผ้าหนีมือขณะติดผ้าเข้ากับแกนม้วน - พนักงานตกจากเครื่องจักร 	<ul style="list-style-type: none"> - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน - ติดตั้งบันไดเพื่อใช้ปีนเวลาคล้องผ้า
5. ตัดแบบ	<ul style="list-style-type: none"> - ค้อนตีมือพนักงานขณะติดบล็อกเข้ากับลูกกลิ้ง - สูดดมกลิ่นกาวที่ใช้ติดบล็อกเข้ากับลูกกลิ้งทำให้เวียนศีรษะ หน้ามืด เป็นลม - รอกขาดลูกกลิ้งตีแบบหล่นทับพนักงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - สวมใส่ถุงมือป้องกันขณะใช้ค้อน - สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจ - ตรวจสอบเช็คความปลอดภัยของรอกเป็นประจำก่อนใช้งาน
6. การปรับสี-ปรับแบบ	<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานมือเข้าลูกกลิ้งเกลียวคม 	<ul style="list-style-type: none"> - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน
7. ควบคุมการทำงานของชุดทำความเร็ว (ซุกสวีตซ์)	<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานมือเข้เครื่องขณะใช้เทปกาวแกะสีออกขณะพิมพ์ (ทำความสะอาดบล็อกพิมพ์) - พนักงานตกเครื่องเนื่องจากขึ้นไปเช็คดูการพิมพ์ - เหล็กแทงมือขณะเข้คสีในรางสี 	<ul style="list-style-type: none"> - ทำตามขั้นตอน/คำแนะนำของหัวหน้างาน/ใช้อุปกรณ์ที่กำหนดให้เท่านั้น - ขึ้นดูในจุดที่กำหนดเท่านั้น - ใส่ถุงมือป้องกัน/ตรวจเช็คเหล็กแหลมที่อาจหลุดออกมาจากบานฝาปิดรางสี
8. ลงม้วนผ้า	<ul style="list-style-type: none"> - พนักงานถูกชูดใบมีดบาดมือ - มือกระแทกแกนม้วนผ้า - มือเข้าลูกกลิ้งบริเวณหน้าม้วนผ้า 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้งการ์ดครอบใบมีด - ขณะลงม้วนผ้าควรสื่อสารกันระหว่างพนักงาน 2 คน - ขณะลงม้วนไม่ควรยื่นมือเข้าไปใกล้ลูกกลิ้ง

3.1.2 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP)

3.1.2.1 มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (SSOP) แผนกพิมพ์ม้วน

ก่อนการปฏิบัติงาน

- สวมเครื่องแบบและอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตามที่บริษัทกำหนด เช่น ฝ้ายกันเปื้อน หมวกคลุมผม หน้ากากป้องกันสารเคมี รองเท้า Safety เป็นต้น
- พนักงานต้องตรวจสอบความพร้อมของเครื่องพิมพ์แต่ละจุดก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

ขณะปฏิบัติงาน

- ขณะเตรียมชุดลูกกลิ้งควรใช้ปืนจัน 6 ทิศทางในการช่วยยกเนื่องจากลูกกลิ้งมีน้ำหนักมาก
- ในขั้นตอนการเตรียมสี ควรยกถังสีด้วยท่าทางที่ถูกวิธี คือ ย่อขาแล้วช้อนของขึ้นโดยลำแขนแนบติดลำตัว ตั้งหลังตรงแล้วใช้กำลังขาในการย่นขึ้น
- ในการเทน้ำมัน IPA ควรมีภาดลองขณะเทเพื่อป้องกันการหกรั่วไหล
- ในการขึ้นม้วนผ้าควรใช้รอกที่ติดกับเครื่องช่วยในการยก และไม่ควรยืนอยู่บริเวณที่รอกเคลื่อนที่
- ห้ามหยอกล้อเล่นกันขณะขึ้นม้วนผ้าโดยเด็ดขาด
- ขณะคล้องผ้าควรระมัดระวังในการปีนเครื่องคล้องไปยังจุดต่าง ๆ
- ในขั้นตอนการติดแบบควรสวมใส่หน้ากากป้องกันสารเคมีและระวังในการใช้อุปกรณ์เครื่องมือ
- ในขณะที่เครื่องเดินต้องการทำความสะอาดบล็อกพิมพ์ควรใช้อุปกรณ์ที่กำหนดเท่านั้น ห้ามใช้อุปกรณ์อื่นโดยเด็ดขาด
- ห้ามก่อให้เกิดประกายไฟ ในขณะที่ทำการเดินเครื่องพิมพ์โดยเด็ดขาด
- ในการปรับสี-ปรับแบบควรเบาความเร็วเครื่องแล้วค่อยปรับป้องกันมือเข้าลูกกลิ้ง
- ในการลงม้วนผ้าขณะใช้ใบมีดตัดห้ามเอามือเข้าใกล้โดยเด็ดขาด
- ควรมีการสื่อสาร/ให้สัญญาณกันระหว่างพนักงาน 2 คนในการลงม้วนผ้าทุกครั้ง

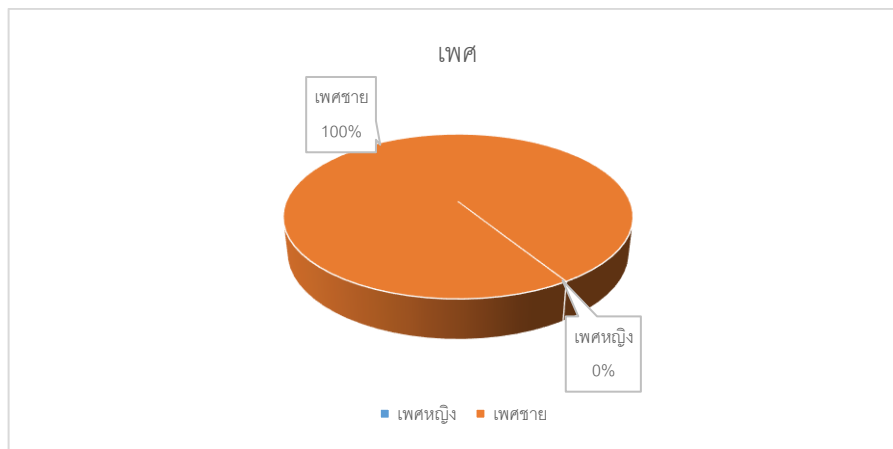
หลังการปฏิบัติงาน

- ควรทำความสะอาด 5ส ทุกครั้งที่ปฏิบัติงานเสร็จและตรวจสอบบำรุงรักษาเครื่องจักร

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตารางที่ 3.6 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เพศ”

เพศ	จำนวน	ร้อยละ
ชาย	20	100
หญิง	-	-
รวม	20	100

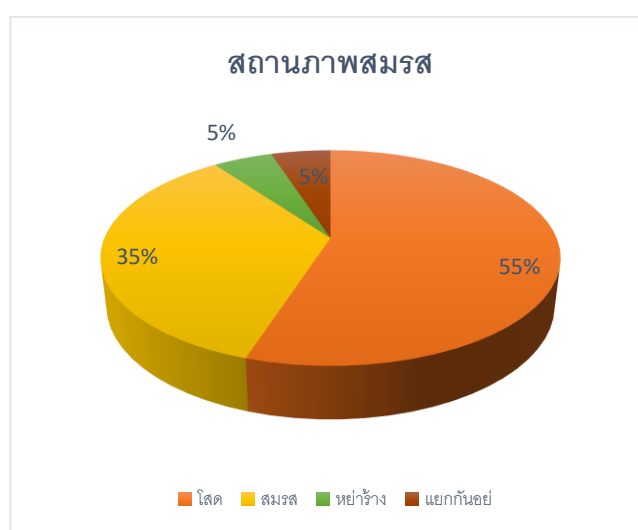


ภาพที่ 3.1 แผนภูมิแสดง “เพศ”

จากตารางที่ 3.6 พบว่าจำนวนผู้ตอบแบบสอบถามเป็นเพศชายทั้งหมด โดยเพศชายมีจำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 100

ตารางที่ 3.7 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “สถานภาพสมรส”

สถานภาพสมรส	จำนวน	ร้อยละ
โสด	11	55
สมรส	7	35
หย่าร้าง	1	5
แยกกันอยู่	1	5
รวม	20	100

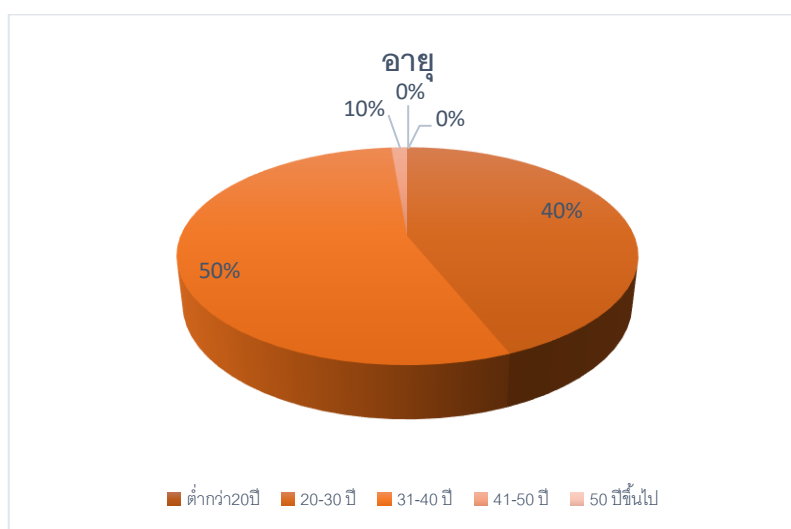


ภาพที่ 3.2 แผนภูมิแสดง “สถานภาพสมรส”

จากตารางที่ 3.7 พบว่าสถานภาพของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ สถานภาพโสด มีจำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 55 รองลงมาคือ สถานภาพสมรสจำนวน 7 คนคิดเป็นร้อยละ 35 สถานภาพหย่าร้างมีจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 5 และสถานภาพแยกกันอยู่มีจำนวน 1 คนคิดเป็นร้อยละ 5

ตารางที่ 3.8 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “อายุ”

อายุ	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 20 ปี	-	-
20-30 ปี	8	40
31-40 ปี	10	50
41-50 ปี	2	10
50 ปีขึ้นไป	-	-
รวม	20	100

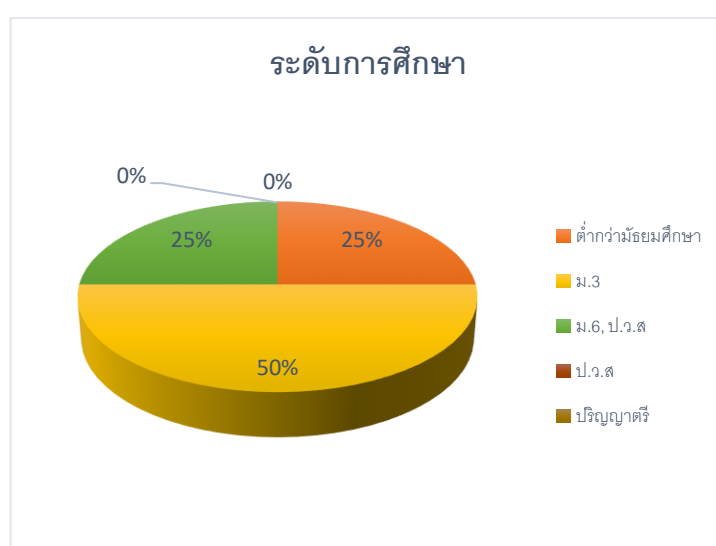


ภาพที่ 3.3 แผนภูมิแสดง “อายุ”

จากตารางที่ 3.8 พบว่าอายุของผู้ตอบแบบสอบถามมีจำนวนมากที่สุด คือ 31-40 ปี มีจำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 50 รองลงมาคือ อายุ 20-30 ปี จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 40 รองลงมาคือ อายุ 41-50 ปี คิดเป็นร้อยละ 10 และอายุต่ำกว่า 20 ปี กับอายุ 50 ปีขึ้นไป มีจำนวนเท่ากัน คือ จำนวน 0 คน

ตารางที่ 3.9 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “ระดับการศึกษา”

ระดับการศึกษา	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่ามัธยมศึกษา	5	25
ม.3	10	50
ม.6 ,ป.ว.ช	5	25
ป.ว.ส	-	-
ปริญญาตรี	-	-
รวม	20	100

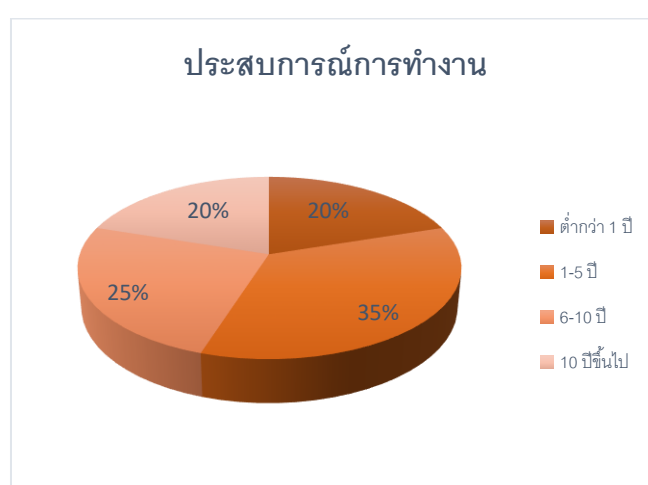


ภาพที่ 3.4 แผนภูมิแสดง “ระดับการศึกษา”

จากตารางที่ 3.9 พบว่าจำนวนระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ ม.3 จำนวน 10 คนคิดเป็นร้อยละ 50 รองลงมาคือ ม.6, ป.ว.ช มีจำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 25 ระดับต่ำกว่ามัธยมศึกษาจำนวน 5 คนคิดเป็นร้อยละ 25 และระดับป.ว.ส กับ ปริญญาตรี มีจำนวน เท่ากัน คือ จำนวน 0 คน

ตารางที่ 3.10 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม “ประสบการณ์การทำงาน”

ประสบการณ์การทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่า 1 ปี	4	20
1-5 ปี	7	35
6-10 ปี	5	25
10 ปีขึ้นไป	4	20
รวม	20	100



ภาพที่ 3.5 แผนภูมิแสดง “ประสบการณ์การทำงาน”

จากตารางที่ 3.10 พบว่าจำนวนประสบการณ์การทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามมากที่สุดคือ 1-5 ปี มีจำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 35 รองลงมาคือ 6-10 ปี มีจำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 25 ประสบการณ์ทำงานต่ำกว่า 1 ปี มีจำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 20 และประสบการณ์ทำงาน 10 ปีขึ้นไป จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 20

ตารางที่ 3.11 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน”

การได้รับการอบรม	จำนวน	ร้อยละ
เคย	17	85
ไม่เคย	3	15
รวม	20	100



ภาพที่ 3.6 แผนภูมิแสดง “เคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงาน”

จากตารางที่ 3.11 พบว่าจำนวนการตอบแบบสอบถามว่าเคยได้รับการอบรมความปลอดภัยในการทำงานหรือไม่ จากการตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ เคยได้รับการอบรม มีจำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 85 และไม่เคยได้รับการอบรม จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 15

ตารางที่ 3.12 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตาม “เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน”

เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
เคย	15	75
ไม่เคย	5	25
รวม	20	100



ภาพที่ 3.7 แผนภูมิแสดง “เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน”

จากตารางที่ 3.12 พบว่าจำนวนการตอบแบบสอบถามว่าเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่จากการตอบแบบสอบถามมากที่สุด คือ เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน มีจำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 75 และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 25

ตารางที่ 3.13 จำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตาม“ชั่วโมงการทำงาน”

ชั่วโมงการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
8 ชั่วโมง	9	45
มากกว่า 8 ชั่วโมง	11	55
รวม	30	100



ภาพที่ 3.8 แผนภูมิแสดง “ชั่วโมงการทำงาน”

จากตารางที่ 3.13 พบว่าชั่วโมงการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถามที่ทำงานมากที่สุด คือ มากกว่า 8 ชั่วโมง มีจำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 55 และน้อยที่สุดคือ 8 ชั่วโมง จำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 45

ตอนที่ 2 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 3.14 พฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

รายการ	ระดับคะแนนพฤติกรรม จำนวน (ร้อยละ)			X	S.D.	ระดับ
	2	1	0			
1. การประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่หันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้	18 (90)	2 (10)	- (0)	1.9	0.30	ปานกลาง
2. มาตรฐานความปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย	17 (85)	3 (15)	- (0)	1.85	0.36	ปานกลาง
3. การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้	19 (95)	1 (5)	- (0)	1.95	0.22	ปานกลาง
4. อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน	19 (95)	1 (1)	- (0)	1.95	0.22	ปานกลาง
5. พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้	20 (100)	- (0)	- (0)	2	0	สูง
6. พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลขณะทำงานเพราะอึดอัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความปลอดภัย	18 (90)	2 (10)	- (0)	1.9	0.30	ปานกลาง
7. การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น	20 (100)	- (0)	- (0)	2	0	สูง
8. บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้	17 (85)	3 (15)	- (0)	1.85	0.36	ปานกลาง
ผลรวมพฤติกรรมในการทำงาน				1.92	0.22	ปานกลาง

จากตารางที่ 3.14 พบว่าค่าเฉลี่ยพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานแผนกพิมพ์ม้วน ของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($X=1.92$, $S.D.=0.22$) ข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้, การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น ($X=2$, $S.D.=0$) รองลงมา คือ การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้, อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน ($X=1.95$, $S.D.=0.22$) การประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่หันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้, พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล

ขณะทำงานเพราะอี้อัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความไม่ปลอดภัย ($X=1.9$, $S.D.=0.30$) และข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยสุดคือมาตรฐานความปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย,บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ ($X=1.85$, $S.D.=0.36$)

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 3.15 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

รายการ	ระดับคะแนนพฤติกรรม จำนวน (ร้อยละ)			X	S.D.	ระดับ
	2	1	0			
1. ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร	19 (95)	1 (5)	- (0)	1.95	0.22	ปานกลาง
2. ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อความปลอดภัยโดยตลอด	20 (100)	- (0)	- (0)	2	0	สูง
3. มีการค้นหาอันตรายจากทุกคนและนำมาทำกิจกรรม KYT	18 (90)	2 (10)	- (0)	1.9	0.30	ปานกลาง
4. บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไขป้องกันนานเกินไป อาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้	17 (85)	2 (10)	1 (5)	1.85	0.52	ปานกลาง
5. การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเข้าช่วยลดอุบัติเหตุได้	18 (90)	1 (5)	1 (5)	1.9	0.30	ปานกลาง
6. ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย	18 (90)	1 (5)	1 (5)	1.9	0.30	ปานกลาง
7. เครื่องมือสภาพชำรุดยังใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน	9 (45)	1 (5)	10 (50)	1.45	0.99	ปานกลาง
8. เครื่องมือใหม่ๆจะทำให้ไม่เกิดอุบัติเหตุ	7 (35)	10 (50)	3 (15)	1.35	0.69	ปานกลาง
9. ไม่มีการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่กำหนดก็ไม่เป็นไร	8 (40)	3 (15)	9 (45)	1.4	0.94	ปานกลาง
10. ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง	20 (100)	- (0)	- (0)	2	0	สูง
ผลรวมพฤติกรรมในการทำงาน				1.57	0.42	ปานกลาง

จากตารางที่ 3.15 พบว่าค่าเฉลี่ยความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของ พนักงานแผนกพิมพ์ม้วน ของบริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด มีพฤติกรรมโดยรวมอยู่ในระดับปานกลาง ($X=1.57$, $S.D.=0.42$) ข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คือ ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อความปลอดภัยโดยตลอด,ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง ($X=2$, $S.D.=0$) รองลงมา คือ . ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร ($X=1.95$, $S.D.=0.22$) มีการค้นหาอันตรายจากทุกคน และนำมาทำกิจกรรม KYT,การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเช้าช่วยลดอุบัติเหตุได้, ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย, ($X=1.9$, $S.D.=0.30$) บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไข ป้องกันนานเกินไปอาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้ ($X=1.85$, $S.D.=0.52$) เครื่องมือสภาพชำรุดยัง ใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน ($X=1.45$, $S.D.=0.99$) ไม่มีการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่ กำหนดก็ไม่เป็นไร ($X=1.4$, $S.D.=0.94$) และข้อที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยสุด คือ เครื่องมือใหม่ๆทำให้ ไม่เกิดอุบัติเหตุ ($X=1.35$, $S.D.=0.69$)

ตอนที่ 4 ความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

ตารางที่ 3.16 จำนวนและร้อยละของความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

ความพึงพอใจในการทำ กิจกรรม	จำนวน	ร้อยละ
พึงพอใจ	20	100
ไม่พึงพอใจ	0	0
รวม	30	100

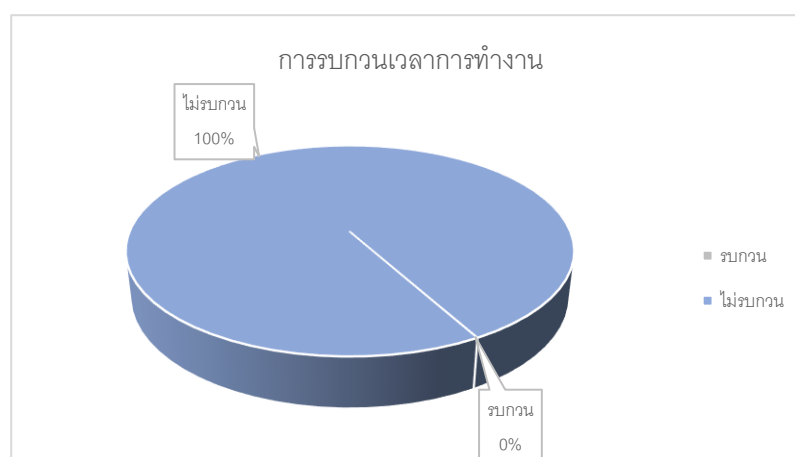


ภาพที่ 3.9 แผนภูมิแสดงความพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

จากตารางที่ 3.16 พบว่ามีพนักงานที่มีความพึงพอใจในการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” มีความพึงพอใจจำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และไม่พึงพอใจจำนวน 0 คน

ตารางที่ 3.17 จำนวนและร้อยละของการทำกิจกรรม KYT ครอบคลุมเวลาการทำงานหรือไม่

การครอบคลุมเวลาการทำงาน	จำนวน	ร้อยละ
ครอบคลุม	0	0
ไม่ครอบคลุม	20	100
รวม	20	100

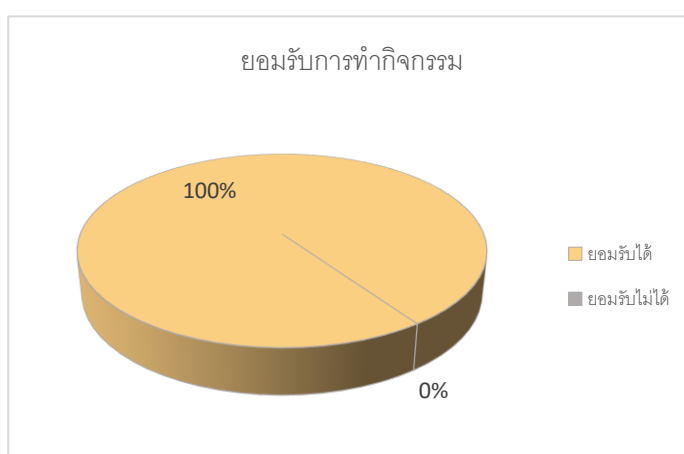


ภาพที่ 3.10 แผนภูมิแสดงการครอบคลุมเวลาการทำงานหรือไม่

จากตารางที่ 3.17 พบว่าพนักงานตอบแบบสอบถาม การทำกิจกรรม KYT ครอบคลุมเวลาการทำงานหรือไม่ จากแบบสอบถาม ครอบคลุมเวลาการทำงาน จำนวน 0 คน และไม่ครอบคลุมเวลาการทำงาน จำนวน 20 คนคิดเป็นร้อยละ 100

ตารางที่ 3.18 จำนวนและร้อยละการยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

ยอมรับการทำกิจกรรม	จำนวน	ร้อยละ
ยอมรับได้	20	100
ยอมรับไม่ได้	-	-
รวม	20	100



ภาพที่ 3.11 แผนภูมิแสดงการยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย”

จากตารางที่ 3.18 พบว่าการยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” มีพนักงานสามารถยอมรับได้ จำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 100 และยอมรับไม่ได้ จำนวน 0 คน

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

1. ควรตระหนักต่อข้อกำหนดบังคับเกี่ยวกับความปลอดภัยอย่างสม่ำเสมอ
2. ควรเพิ่มกิจกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยฯ

ผลจากการทำโครงการ พบว่า ตั้งแต่วันที่ 10 กุมภาพันธ์ – วันที่ 6 มีนาคม แผนกพิมพ์ม้วนมีสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับพนักงานลดลง จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุของแผนกพิมพ์ม้วนในปี 2562 เดือนพฤศจิกายน มีจำนวน 2 ราย เดือนกุมภาพันธ์ มีจำนวน 3 ราย และในเดือนมีนาคมลดลงมาเหลือเพียง จำนวน 1 ราย

3.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- 3.2.1 รู้กระบวนการทำงานของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO., LTD.)
- 3.2.2 ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปฏิบัติได้จริงในการทำงานในอนาคต
- 3.2.3 ได้เรียนรู้กระบวนการผลิตของบริษัทฯ
- 3.2.4 สามารถปรับตัวเข้ากับวัฒนธรรมองค์กรและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดีต่อบุคคลภายในองค์กร
- 3.2.5 ได้ประสบการณ์ในการทำงานและได้รับบทบาทหน้าที่ในวิชาชีพมากขึ้น

3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะ

- 3.3.1 พนักงานบางท่านไม่ให้ความร่วมมือ เนื่องจากกระบวนการปฏิบัติงาน
- 3.3.2 พนักงานที่ประสบอุบัติเหตุเล็กน้อยไม่ยอมแจ้งกับจป.วิชาชีพ
- 3.3.3 มีปัญหาด้านการสื่อสารกับพนักงานต่างด้าว

บรรณานุกรม

- ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตรายการประเมินความเสี่ยงและ
การจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543. (2543). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ
วันที่ 23 มกราคม 2563. เข้าถึงได้จาก : <http://www.mratchakitch.soc.go.th>
- SAFETY FIRST IN MIND. (2553). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ
วันที่ 15 มกราคม 2563. เข้าถึงได้จาก : [http://danaicmp.wordpress.com/
2010/11/29/การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/](http://danaicmp.wordpress.com/2010/11/29/การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/).
- สมาคมส่งเสริมความปลอดภัยและอนามัยในการทำงาน (ประเทศไทย). (มปป.) การตรวจวัดทางสุข
ศาสตร์อุตสาหกรรม. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 23 มกราคม 2563. เข้าถึงได้จาก :
<http://www.shawpat.or.th.com>

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

โครงการสหกิจศึกษา

ชื่อโครงการ	สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกพิมพ์ม้วน ของบริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด
ผู้นำเสนอ/ผู้รับผิดชอบ	นางสาวอัฐิภิญญา สวัสดิ์
หน่วยงานที่รับผิดชอบโครงการ	บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด

หลักการและเหตุผล

บริษัท เจ.เอช.อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) เป็นโรงงานที่ผลิตกระสอบพลาสติกทอสาน ที่ดำเนินกิจการ ออกแบบ ผลิต จำหน่าย กระสอบพลาสติกทอสาน และกระสอบเคลือบลามิเนต ขนาดบรรจุ 5 กิโลกรัม ถึง 100 กิโลกรัม สำหรับบรรจุ น้ำตาล ข้าวสาร อาหารสัตว์ แป้งหมักขนมจีน บัวย ฯลฯ ซึ่งปัจจุบันอยู่ระหว่างการขยายกิจการ จึงมีการก่อสร้างและติดตั้งเครื่องจักรจำนวนมากซึ่งทางบริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิต แต่ยังไม่ครอบคลุมและยังไม่มีขั้นตอนการทำงานที่ถูกรวบรวม จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุในปีที่ผ่านมา มีหน่วยงานที่เกิดอุบัติเหตุมากที่สุด คือ แผนกพิมพ์ม้วน จำนวน 10 ราย ลักษณะงานของแผนกพิมพ์ม้วนมีดังนี้ คือ กระบวนการตรวจสอบ, การเตรียมชุดลูกกลิ้ง, การเตรียมสี, การขึ้นม้วนผ้า, การติดแบบ, การปรับสี-ปรับแบบ, การควบคุมการทำงานของชุดทำความเร็ว, การลงม้วนผ้า, การลงบันทึกรายละเอียดและคุณภาพ, การแก้ไขและป้องกันปัญหาในกระบวนการผลิตม้วนพิมพ์ซึ่งแต่ละขั้นตอนมีอันตรายแฝงอยู่ ลักษณะการเกิดอุบัติเหตุในแผนกพิมพ์ม้วน ลักษณะแรกคือพนักงานกำลังปรับแบบขณะที่เครื่องจักรกำลังวิ่ง ทำให้ลูกกลิ้งหนีมือ ลักษณะที่สอง คือ ขณะปฏิบัติงานพนักงานชกกับเพื่อนร่วมงานและอีกฝ่ายไม่เห็นจึงกดปุ่มเพื่อชกกับเพื่อนเคลื่อนเข้าไปจึงทำให้ชกกับลูกกลิ้งหนีมือ

ดังนั้นข้าพเจ้าซึ่งเป็นนักศึกษาฝึกสหกิจในตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ มีความสนใจจะจัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของลูกจ้าง โดยจะทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยในแผนกพิมพ์ม้วน และทำกิจกรรม KYT เพื่อเสริมสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่ผู้ปฏิบัติงานอันจะนำมาซึ่งการลดอันตรายหรืออุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน

วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อค้นหาอันตรายจากการทำงานในแผนกพิมพ์ม้วนด้วยวิธี Job Safety Analysis (JSA)
2. เพื่อสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงานแผนกพิมพ์ม้วนด้วยกิจกรรม KYT
3. เพื่อเสริมสร้างความรู้ด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง

เป้าหมาย

เชิงปริมาณ

- พนักงานแผนกพิมพ์ม้วนทุกคนจำนวน 25 คน

เชิงคุณภาพ

- พนักงานแผนกพิมพ์ม้วน 20 ร้อยละ 100 มีความพึงพอใจในระดับมากในกิจกรรมสร้าง

จิตสำนึกด้านความปลอดภัย

ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน

1. ศึกษาข้อมูล/เอกสารที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
2. ศึกษาวิธีการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยด้วยวิธี Job Safety analysis (JSA)
3. เสนอหัวข้อโครงการให้กับพนักงานที่ปรึกษา
4. เสนอพิจารณาแต่งตั้งคณะกรรมการ
5. เสนอโครงการให้ผู้บริหารอนุมัติ

ขั้นดำเนินงาน

6. ประชุมชี้แจงโครงการให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ
7. ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety analysis) ร่วมกับคณะทำงาน
8. จัดทำมาตรฐาน/วิธีการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย (SSOP)
9. จัดทำกิจกรรม KYT
10. ประเมินผลกิจกรรม เพื่อปรับปรุงแก้ไข

ขั้นสรุป

11. สรุปผลการดำเนินงานตามวัตถุประสงค์
12. จัดทำรูปเล่มรายงานเสนอผู้บริหาร

งบประมาณและทรัพยากรที่ใช้

ข้อ	ลักษณะของค่าใช้จ่าย	จำนวนเงิน(บาท)
1	ค่าถ่ายเอกสารแบบประเมินความพึงพอใจ	100
	รวม	100

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบถึงอันตรายจากการทำงานในแผนกพิมพ์ม้วน
2. สร้างจิตสำนึกในการป้องกันอันตรายจากการทำงานให้กับผู้ปฏิบัติงาน

ขอบเขตของการศึกษา

บริษัท เจ.เอช. อุตสาหกรรม จำกัด (J.H.INDUSTRIES CO.,LTD.) บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน
แผนกพิมพ์ม้วน อาคาร 6

กำหนดการแล้วเสร็จ

18 พฤศจิกายน 2562 – 6 มีนาคม 2563

การประเมินผล

- จำนวนผู้ให้ความร่วมมือในการทำกิจกรรม
- ประเมินความพึงพอใจในกิจกรรม KYT

ลงชื่อ.....ผู้รับผิดชอบโครงการ
(.....)
...../...../.....

ลงชื่อ.....ผู้รับผิดชอบโครงการ
(.....)
...../...../.....

ลงชื่อ.....ผู้อนุมัติโครงการ
(.....)
...../...../.....

แบบสอบถาม

โครงการ “สร้างจิตสำนึกความปลอดภัยในการทำงานด้วยกิจกรรม KYTการหยั่งรู้อันตราย”

คำอธิบาย แบบประเมินฉบับนี้มีทั้งหมด 5 ตอน ขอให้ผู้ตอบแบบประเมินตอบให้ครบทั้ง 5 ตอน เพื่อให้การดำเนินโครงการเป็นไปตามวัตถุประสงค์และเพื่อเป็นประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อไป แบบสอบถามชุดนี้มีจำนวน 4 หน้า แบ่งออกเป็น 5 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

ตอนที่ 2 พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

ตอนที่ 4 แบบสอบถามความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

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

ต่ำกว่ามัธยมศึกษา ม.3 ม.6, ป.ว.ช

ป.ว.ส ปริญญาตรี

5. ประสบการณ์การทำงาน

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

6. ท่านเคยได้รับการอบรมเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยในการทำงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

7. ท่านเคยเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

8. จำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน

8 ชั่วโมง มากกว่า 8 ชั่วโมง

ตอนที่2พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง1. กรุณาทำเครื่องหมาย (✓)ลงในคำตอบที่ท่านเลือกเพียง 1 คำตอบเท่านั้น

โดยให้ตอบตามระดับการเห็นด้วยคือ 0 = ไม่เห็นด้วย 1 = ไม่แน่ใจ 2 = เห็นด้วย

รายการ	ระดับคะแนน		
	0	1	2
ด้านการรับรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
1. การประชาสัมพันธ์หรือติดบอร์ดของ Safety ที่ทันต่อเหตุการณ์จะช่วยให้ได้รับรู้เรื่องความปลอดภัยและลดอุบัติเหตุลงได้			
2. มาตรฐานความปลอดภัยทำให้เกิดการปฏิบัติทำ KYT เพื่อความปลอดภัย			
3. การสนใจเรื่องอุบัติเหตุของบุคคลอื่นที่เคยเกิดขึ้นมาแล้วจะช่วยลดอุบัติเหตุกับตัวเราได้			
ด้านทัศนคติเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
4. อยากให้มีการปลูกฝังทัศนคติพนักงานใหม่เรื่องความปลอดภัยก่อนเริ่มงาน			
5. พนักงานควรจะคำนึงถึงกิจกรรม KYT ที่สร้างความปลอดภัยได้			
6. พนักงานที่ไม่สวมอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลขณะทำงานเพราะอึดอัดทำงานไม่สะดวกน่าจะมีโอกาสเกิดความไม่ปลอดภัย			
7. การปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัยจะทำให้เกิดสภาพการทำงานที่มีประสิทธิภาพที่ดีขึ้น			
8. บริเวณที่ทำงานไม่มีความสะอาดอาจเป็นต้นเหตุของการทำให้เกิดอุบัติเหตุได้			

ตอนที่ 3 ความตระหนักเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง1. กรุณาทำเครื่องหมาย(✓)ลงในคำตอบที่ท่านเลือกเพียง 1 คำตอบเท่านั้นโดยให้ตอบตามระดับการเห็นด้วย คือ 0 = ไม่เห็นด้วย 1 = ไม่แน่ใจ 2 = เห็นด้วย

รายการ	ระดับคะแนน		
	0	1	2
ด้านการมีส่วนร่วมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
1. ควรมีแรงกระตุ้นจากหัวหน้างานและผู้บริหาร			
2. ผู้บริหารให้ความสำคัญต่อการทำKYT เพื่อความปลอดภัยโดยตลอด			
3. มีการค้นหาอันตรายจากทุกคนและนำมาทำกิจกรรม KYT			
ด้านการป้องกันอุบัติเหตุเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
4. บางเรื่องที่ต้องรอการแก้ไขป้องกันนานเกินไปอาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นอีกได้			
5. การประชุมชี้แจงอย่างละเอียดให้ทุกคนรับทราบทุกเช้าช่วยลดอุบัติเหตุได้			
6. ควรตรวจจุดที่อันตรายไว้ทุกวันเพื่อความปลอดภัย			
ด้านการใช้เครื่องมืออุปกรณ์และเครื่องจักรเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน			
7. เครื่องมือสภาพชำรุดยังใช้ทำงานได้ปกติทุกวัน			
8. เครื่องมือใหม่ๆจะทำให้ไม่เกิดอุบัติเหตุ			
9. ไม่มีการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์เครื่องจักรตามเวลาที่กำหนดก็ไม่เป็นไร			
10. ต้องมีการอบรมการใช้เครื่องมือก่อนทุกครั้ง			

ตอนที่ 4 ความพึงพอใจและการยอมรับต่อการทำกิจกรรม KYT

คำชี้แจง : ให้ท่านทำเครื่องหมาย (✓) หน้าข้อความในช่องว่างให้ตรงกับความเป็นจริง

1. ท่านพึงพอใจต่อการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” หรือไม่

- พึงพอใจ ไม่พึงพอใจ

2. การร่วมทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ครอบคลุมเวลาการทำงานของท่านหรือไม่

- ครอบคลุม ไม่ครอบคลุม

3. ท่านสามารถยอมรับการทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” ครั้งนี้หรือไม่

- ยอมรับได้ ยอมรับไม่ได้

ตอนที่ 5 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

.....

.....

.....

“ทางผู้จัดทำขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ

ภาคผนวก ข

ภาพการจัดทำกิจกรรม “KYT การหยั่งรู้อันตราย” แผนกพิมพ์ม้วน







