

## บทที่ 1 ข้อมูลทั่วไป

### 1.1 ชื่อสถานที่ประกอบการ

ภาษาไทย : บริษัท โคราช ไซซัน จำกัด

ภาษาอังกฤษ : Korat SaiSan CO.,Ltd.

### 1.2 สถานที่ตั้งบริษัท

บริษัท โคราช ไซซัน จำกัด ตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมสุรนารี เลขที่ 224 กม.7 ถนนราชสีมา-โชคชัย ตำบลหนองบัวศาลา อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา 30000

### 1.3 แผนที่แสดงที่ตั้ง

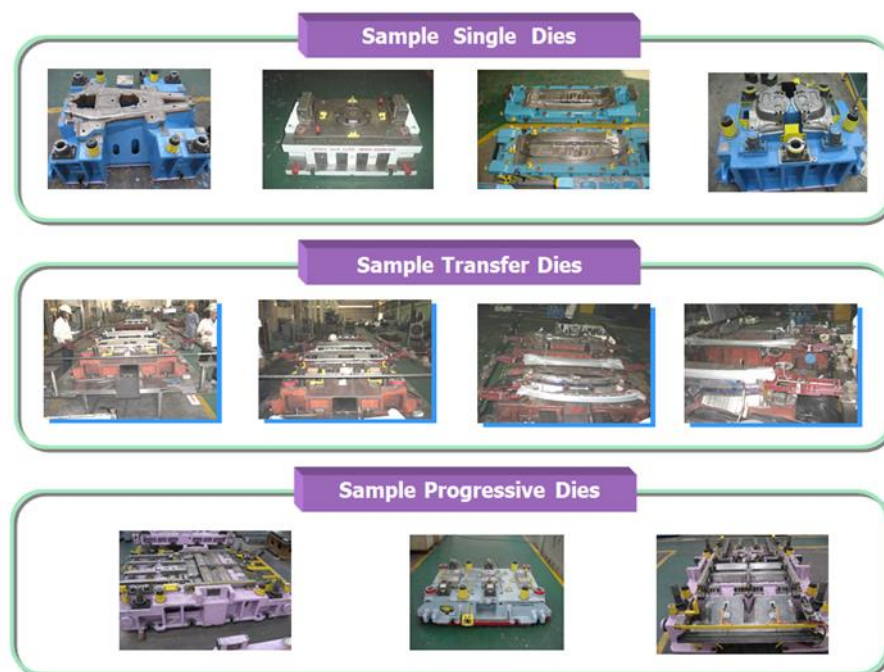


รูปภาพที่ 1 รูปแผนที่บริษัท โคราชไซซัน จำกัด ที่มา: Korat SaiSan Co.,Ltd.

#### 1.4 ประวัติและความเป็นมา

บริษัท โคราช ไชชน จำกัด ก่อตั้งครั้งแรก เมื่อวันที่ 12 มีนาคม พ.ศ. 2533 ดำเนินธุรกิจผลิตแม่พิมพ์เพื่อปั๊มชิ้นส่วนขึ้นรูปโลหะ และปั๊มชิ้นส่วน ให้กับอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมยานยนต์ มีผลิตภัณฑ์หลัก ได้แก่ แม่พิมพ์ปั๊มขึ้นรูป และชิ้นส่วนขึ้นรูปโลหะ เป็นต้น นครราชสีมา จัดตั้งมา 29 ปี อย่างเข้าสู่ปีที่ 30 ปี บริษัท โคราช ไชชน จำกัด อยู่ในเครือ ยาจิมา กรุ๊ป ที่มีบริษัทในเครือทั้งไทยและญี่ปุ่นอีก 12 บริษัท ทุนจดทะเบียน 130,000,000 ล้านบาท มีพื้นที่ทั้งหมด 64,000 ตารางเมตรหรือราวๆ 40 ไร่ บริษัทดำเนินธุรกิจผลิตแม่พิมพ์ขึ้นรูปขึ้นส่วนยานยนต์ทุกชนิด ปั๊มขึ้นรูปขึ้นส่วนยานยนต์ เพื่อส่งจำหน่ายให้บริษัทรถยนต์ขนาดใหญ่ในประเทศไทย

บริษัท โคราช ไชชน จำกัด ดำเนินธุรกิจผลิต แม่พิมพ์เพื่อปั๊มชิ้นส่วนขึ้นรูปโลหะ และปั๊มชิ้นส่วนยานยนต์ทุกชนิด ( ดังรูปที่ 2 , รูปที่ 3 , และรูปที่ 4) เพื่อส่งจำหน่ายให้บริษัทรถยนต์ขนาดใหญ่ในประเทศไทย ( ดังรูปที่ 5 )

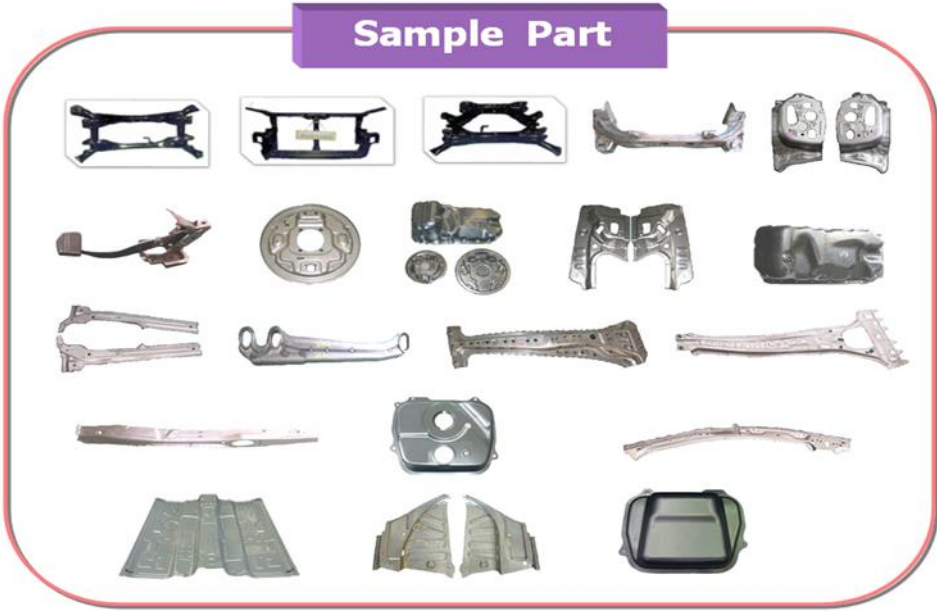


รูปภาพที่ 2 แม่พิมพ์เพื่อปั๊มชิ้นส่วนขึ้นรูปโลหะ และปั๊มชิ้นส่วนยานยนต์ทุกชนิด

## Environment of Die Manufacturing



รูปภาพที่ 3 แม่พิมพ์เพื่อปั๊มชิ้นส่วนชิ้นรูปโลหะ และปั๊มชิ้นส่วนยานยนต์ทุกชนิด

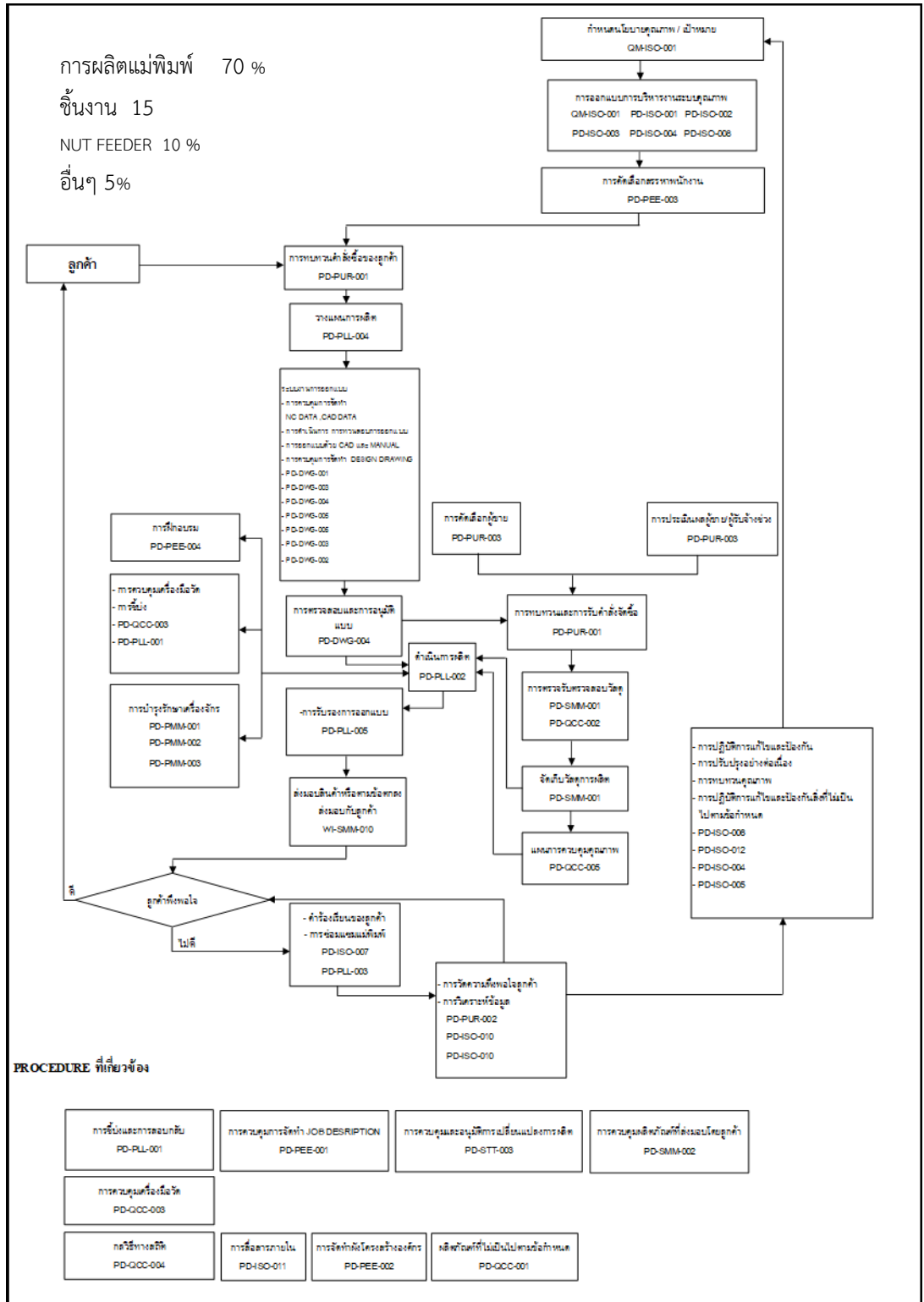


รูปภาพที่ 4 แม่พิมพ์เพื่อปั๊มชิ้นส่วนชิ้นรูปโลหะ และปั๊มชิ้นส่วนยานยนต์ทุกชนิด



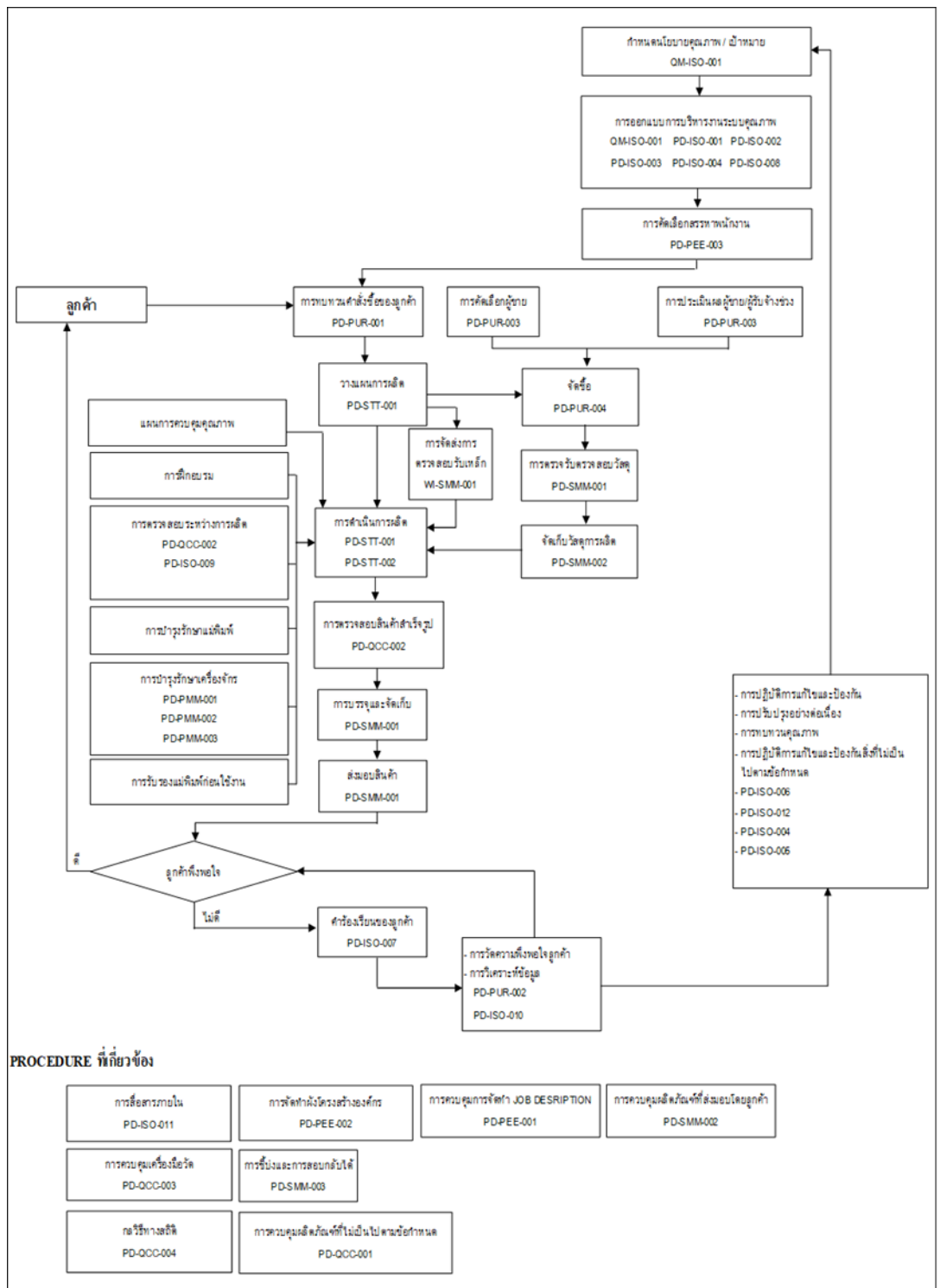
รูปภาพที่ 5 กลุ่มลูกค้าทางธุรกิจของบริษัท โคราช ไซแซน จำกัด ที่มา: Korat SaiSan Co.,Ltd.

1.5 กระบวนการผลิตของสถานประกอบการ



รูปภาพที่ 6 กระบวนการและขั้นตอนการผลิต

# ขั้นตอนการผลิตชิ้นส่วนปั๊มโลหะขึ้นรูป



รูปภาพที่ 7 กระบวนการและขั้นตอนการผลิต

กำลังการผลิต

กำลังการผลิต	กำลังการผลิต / เดือน
<b>1. แผนกเขียนแบบ(Design)</b>	
1.1 เขียนภายใน	15 ชุด/เดือน
1.2 เขียนภายนอก	25 ชุด/เดือน
<b>รวม</b>	40 ชุด/เดือน
<b>2. แผนก CAD CAM</b>	
2.1 จัดทำภายใน	25 ชุด/เดือน
2.2 จัดทำภายนอก	15 ชุด/เดือน
<b>รวม</b>	40 ชุด/เดือน
<b>3. แผนกการวิเคราะห์การขึ้นรูป (CAE)</b>	
3.1 จัดทำภายใน	20 ชุด/เดือน
<b>รวม</b>	20 ชุด/เดือน
<b>4. แผนกโฟม (FOAM)</b>	
4.1 จัดทำภายใน	12 ชุด/เดือน
4.2 จัดทำภายนอก	25 ชุด/เดือน
<b>รวม</b>	37 ชุด/เดือน
<b>5. แผนกเครื่องจักร (M/C)</b>	
5.1 จัดทำภายใน	25 ชุด/เดือน
5.2 จัดทำภายนอก	20 ชุด/เดือน
<b>รวม</b>	45 ชุด/เดือน
<b>6. แผนกตกแต่งผิวและทดสอบ (FH DSP T/O)</b>	
6.1 จัดทำภายใน	35 ชุด/เดือน
6.2 จัดทำภายนอก	-
<b>รวม</b>	35 ชุด/เดือน
กำลังผลิตในการจัดทำแม่พิมพ์โดยรวม	35 ชุด/เดือน
กำลังผลิตด้านชิ้นส่วน	2,000,000 STROKE / เดือน

ตารางที่ 1 กำลังในการผลิต ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd.

1.6 จำนวนพนักงานในบริษัท โคราซ ไชซัน จำกัด

จำนวนพนักงาน	จำนวน
1. พนักงานออฟฟิต	15
2. พนักงานวางแผนและควบคุมการผลิต	4
3. พนักงานเขียนแบบ	11
4. พนักงานแผนกโปรแกรม	8
5. พนักงานแผนกโฟม	5
6. พนักงานแผนกเครื่องจักร	30
7. พนักงานตกแต่งผิวและทดสอบ	62
8. พนักงานควบคุมคุณภาพ	8
9. พนักงานผลิตชิ้นส่วน	14
10. พนักงานจัดส่ง	4
11. พนักงานแผนกซ่อมบำรุง	3
12. ผู้บริหารระดับสูงชาวไทย	10
13. แม่บ้านและคนสวน	5
14. ผู้บริหารชาวญี่ปุ่น	1
รวม	180

ตารางที่ 2 จำนวนพนักงาน ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd.



## 1.7 ระบบการบริหารงานอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

### 1.7.1 ระบบรองรับมาตรฐานที่ได้รับ ISO 14001 : 2015

ระบบการบริหารการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม



#### Management System as per ISO 14001 : 2015

In accordance with TUV NORD (Thailand) Ltd. procedures, it is hereby certified that

#### KORAT SAISAN CO., LTD.

224 Moo 3, Inside Suranaree Industrial Zone,  
Ratchasima-Chockchai Road, Tambol Nongbuasala,  
Amphur Muang, Nakornratchasima 30000, Thailand

applies a management system in line with the above standard for the following scope

#### Manufacturing of Dies and Stamping Parts

Certificate Registration No. 66 104 150142  
Audit Report No. 66-18/282-RC

Valid from 2018-09-15  
Valid until 2021-12-23  
Initial Certification 2015-12-24

  
Certification Body  
at TUV NORD (Thailand) Ltd.

Issue date, 2018-09-15

This certification was conducted in accordance with the TUV NORD (Thailand) Ltd. auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.

TUV NORD (Thailand) Ltd. 1858/75-76, 16<sup>th</sup> Floor, TCIF Tower, Bangna-Trad Road, Bangna, Bangkok 10260



Remark: First extension of validity

รูปภาพที่ 8 ISO 14001 : 2015 ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd

## 1.7.2 ระบบรองรับมาตรฐานที่ได้รับ IATE 16949: 2016

มาตรฐานระบบบริหารงานด้านคุณภาพ สำหรับกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์



รูปภาพที่ 9 ISO – IS 1649 ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd

## 1.8 นโยบายและโครงสร้างด้านความปลอดภัย

### 1.8.1 นโยบายความปลอดภัย



**บริษัท โคราช ไซซัน จำกัด**  
**KORAT SAISAN CO., LTD.**

#### นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

#### (Occupational Health and Safety Policy)

บริษัท โคราช ไซซัน จำกัด ดำเนินธุรกิจผลิตแม่พิมพ์และปั๊มขึ้นรูปเครื่องจักร เครื่องยนต์ และผลิตภัณฑ์ อีพ็อกซีเรซิน และชิ้นส่วนยานยนต์ ตระหนักถึงความสำคัญด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของพนักงาน ผู้ธุรกิจ ผู้รับเหมา และผู้ขายสินค้า บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

- 1) บริษัทฯ จะพัฒนาระบบการจัดการความปลอดภัยฯ ให้สอดคล้องกับกฎหมาย มาตรฐานสากล และข้อกำหนดอื่น ๆ เพื่อสร้างวัฒนธรรมความปลอดภัยฯ ให้กับพนักงาน ผู้ธุรกิจ ผู้รับเหมา และผู้ขายสินค้า หรือมาปฏิบัติงานภายในบริษัทฯ ให้เกิดขึ้นอย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
- 2) บริษัทฯ ถือว่าความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่และความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของพนักงานทุกคน ผู้บังคับบัญชาทุกระดับต้องเป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ สนับสนุน ส่งเสริมให้พนักงานตระหนักถึงการทำงานด้วยความปลอดภัย รวมทั้งกำกับดูแลให้การปฏิบัติงานของพนักงาน ผู้ธุรกิจ ผู้รับเหมา และผู้ขายสินค้าหรือมาปฏิบัติงานภายในบริษัทฯ ปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยและอาชีวอนามัยที่กำหนดขึ้นโดยเคร่งครัด ทั้งนี้ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยสูงสุดในทุกขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- 3) บริษัทฯ จะพัฒนาพนักงานให้มีความรู้ และสร้างเจตสำนึกให้พนักงานทุกระดับตระหนักถึงความสำคัญของงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 4) บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนทรัพยากร ทั้งงบประมาณ เวลา บุคลากร และทรัพยากรที่เกี่ยวข้องอย่างเหมาะสมในการดำเนินการตามระบบการจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
- 5) บริษัทฯ จะติดตามและประเมินผลการดำเนินงานตามนโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และที่กำหนดไว้ในแผนงานประจำปี เพื่อให้เกิดการปฏิบัติงานอย่างจริงจังและเกิดประสิทธิภาพสูงสุด

ประกาศ ณ วันที่ 24 ตุลาคม 2562



ขอแสดงความนับถือ

白神裕直  
( นายอิโรนาโอะ จิระกะ )

ตำแหน่ง ประธานกรรมการ

ในเขตอุตสาหกรรมสุรนารี 234 กม.7 ถนนราชมิว-โชคชัย ตำบลหนองบัวศาลา อำเภอเมือง จังหวัดนครราชสีมา ☎ (044) 212687-90  
INDO SUTANAREE INDUSTRIAL ZONE 234 KM 7 RATCHABUMI-CHOKCHAI RD., NONGBOUNBUA, MUANG, NAKHONRATCHASIMA THAILAND. FAX. (044) 212686

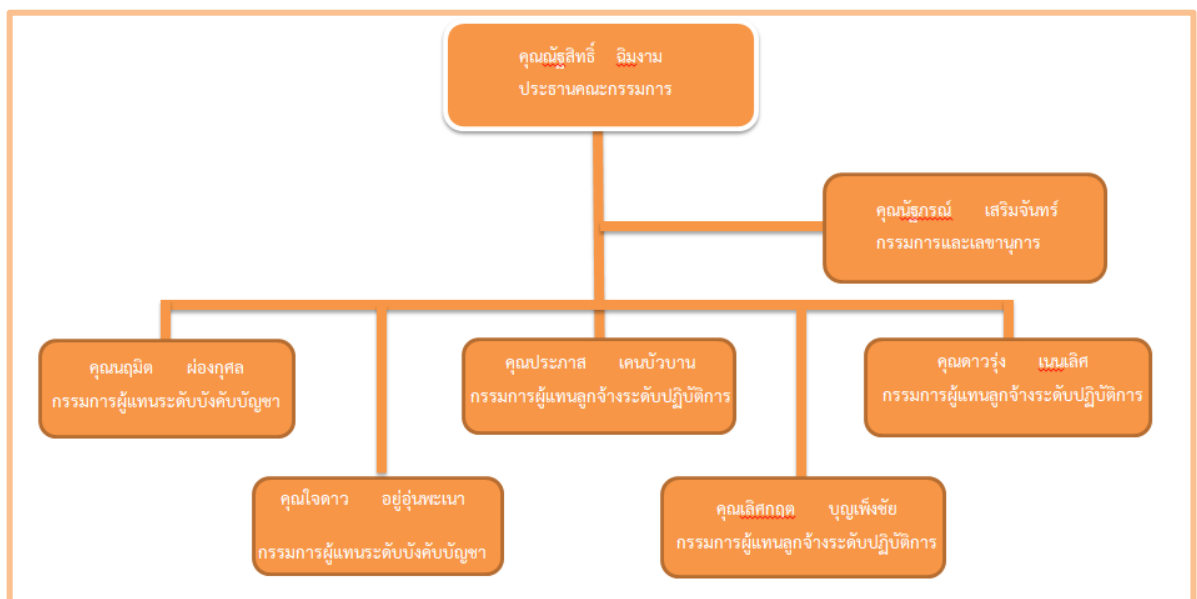
รูปภาพที่ 10 นโยบายความปลอดภัย ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd.

### 1.8.2 นโยบาย BOI & SAFETY



รูปภาพที่ 11 นโยบาย BOI&SAFETY ที่มา : Korat SaiSan Co.,Ltd.

### 1.8.3 แผนผังโครงสร้างคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน



รูปภาพที่ 12 แผนผังโครงสร้างคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมใน

### 1.9 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่ง : ผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ : รวบรวมข้อมูล จัดทำบันทึกเกี่ยวกับอุบัติเหตุต่างๆที่เกิดจากการทำงาน จัดพิมพ์เอกสาร/รายงานต่างๆที่เกี่ยวกับความปลอดภัย รวมถึงปฏิบัติงานด้านเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการฝึกอบรมพนักงาน บันทึกรายงานการประชุมของคณะกรรมการความปลอดภัย (คปอ) เป็นผู้ช่วยจป.วิชาชีพในการตรวจสอบอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยต่างๆอาทิเช่น ถังดับเพลิง,ป้ายความปลอดภัยต่างๆ ช่วยตรวจสอบ ติดตาม ให้คำแนะนำ และดูแลให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ความปลอดภัยอย่างถูกวิธีเผยแพร่กิจกรรมและข่าวสารด้านความปลอดภัย โดยการจัดทำบอร์ดความรู้ปฏิบัติงานอื่นๆตามที่ผู้บังคับบัญชามอบหมาย

ลำดับ	ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย	รายละเอียดงานที่ได้รับมอบหมาย
1	อบรม	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อบรมพนักงานใหม่</li> <li>- อบรมผู้รับเหมาก่อสร้างก่อนเข้าทำงาน</li> <li>- ก่อสร้างอาคารสถานที่</li> <li>- ร่วมจัดอบรมพนักงานเรื่องการใช้เครน</li> <li>ภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ</li> </ul>
2	จัดทำป้ายชี้บ่งอันตราย	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดทำป้ายถึงขยะพร้อมเปลี่ยนป้ายถึงขยะบริเวณรอบๆบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด</li> <li>- จัดทำป้ายถึงดับเพลิง (หมายเลขถึงดับเพลิง )</li> <li>- จัดทำป้ายตรวจถึงดับเพลิง</li> <li>- จัดทำป้ายสารเคมี</li> <li>- จัดทำป้ายจุดรวมพล,ป้ายห้ามสูบบุหรี่</li> </ul>

3	งานด้านความปลอดภัย	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ตรวจเช็คถังดับเพลิง</li> <li>- ตรวจเช็คธงอพยพ</li> <li>- ตรวจความปลอดภัยในการทำงาน</li> <li>- แปลเอกสาร SDS และจัดทำแบบ สอ.1</li> <li>- แจกอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล</li> <li>- ร่วมประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย ( คปอ. )</li> <li>- ตรวจสอบความปลอดภัย อาคารโรงงาน 2 ในการ Overhaul</li> <li>- เปลี่ยนป้ายสถิติ</li> </ul>
4	อื่นๆ	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดเตรียมสถานที่ในงานเลี้ยงปีใหม่บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด</li> </ul>

ตารางที่ 3 งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

#### 1.10 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

พนักงานที่ปรึกษา นางสาวนัฐภรณ์ เสริมจันทร์

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ

#### 1.11 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ระเบียบปฏิบัติของเวลาทำงานและเวลาพักระหว่างการปฏิบัติงาน โดยกำหนดเวลาทำงาน และเวลาปฏิบัติงาน ต่อไปนี้

1.เวลาทำงานปกติในวันจันทร์ – เสาร์ วันละ 8 ชั่วโมงเวลา 08.00 น. – 17.00 น.

2.เวลาพัก 12.00 น. – 13.00 น. วันละไม่น้อยกว่า 1 ชั่วโมงหลังจากที่พนักงานทำงาน มาแล้วไม่เกินห้าชั่วโมงติดต่อกัน

3.จัดให้มีเวลาพักระหว่างวัน 1 ช่วง คือช่วง 15.00 – 15.10 น. เพื่อให้พนักงานได้เปลี่ยน อิริยาบถ พักสายตา ดื่มน้ำ ฯลฯ

4.ระยะเวลาในการฝึกสหกิจศึกษาตั้งแต่วันที่ 18 พฤศจิกายน 2562 ถึง วันที่ 6 มีนาคม 2563



แบบแผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

วันที่ 18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2562 ถึง วันที่ 6 มีนาคม พ.ศ. 2563

ชื่อ-นามสกุลนักศึกษา นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร รหัสนักศึกษา 5940215254

สาขาวิชา อาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด

ขอแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับแผนปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ดังนี้

ลำดับ	หัวข้อที่จะศึกษา	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																
		ปี 2562						ปี 2563										
		พ.ย.		ธ.ค.				ม.ค.					ก.พ.					มี.ค.
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
1	ข้อมูลเบื้องต้นและวัฒนธรรมขององค์กร ของบริษัท/สถานประกอบการ																	
1.1	ประวัติที่ตั้ง																	
1.2	ข้อมูลโครงสร้างองค์กร นโยบายบริษัท																	
1.3	จำนวนพนักงาน ช่วงเวลาการทำงาน																	
1.4	กระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์ของบริษัท																	
2	การปฏิบัติกฎหมายด้านความปลอดภัย																	



ลำดับ	หัวข้อที่จะศึกษา	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																
		ปี 2562						ปี 2563										
		พ.ย.		ธ.ค.				ม.ค.					ก.พ.					มี.ค.
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
2.2	การจัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัยประจำปี																	
2.3	กฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวกับบริษัท																	
2.3.1	การแต่งตั้งจป.ทุกระดับ																	
	2.3.2 การจัดทำรายงาน จป.ว.																	
	2.3.3 การเลือกตั้ง คปอ.																	
	2.3.4 การแต่งตั้งและการประชุมคปอ.																	
2.4	การจัดโปรแกรมและการรายงานผลการตรวจสุขภาพของลูกจ้างที่พบความผิดปกติหรือการเจ็บป่วย (แบบ จผส.1)																	
2.5	วิธีการจัดทำและการรายงานบัญชีรายชื่อสารเคมีอันตรายและรายละเอียดข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมีอันตราย ( สอ.1 )																	
2.6	แบบรายงานผลการตรวจวัดและวิเคราะห์สภาวะการทำงานเกี่ยวกับความร้อน แสงสว่างและเสียงภายในสถานประกอบการ																	
2.7	การตรวจสอบรถฟอร์คลิฟท์แบบเครื่องยนต์ ( ก๊าซ LPG )																	
2.8	การจัดทำแผนการฝึกซ้อมและการรายงานการดับเพลิงและการอพยพหนีไฟประจำปี2562																	
2.9	การจัดทำแผนการฝึกซ้อมและการรายงานแผนฉุกเฉินเคมี																	
	และก๊าซไวไฟรั่วไหล																	
3	การตรวจความปลอดภัย																	

ลำดับ	หัวข้อที่จะศึกษา	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																
		ปี 2562						ปี 2563										
		พ.ย.		ธ.ค.				ม.ค.					ก.พ.					มี.ค.
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
3.1	การเดินตรวจความปลอดภัย																	
3.1	ตรวจสอบและทดสอบระบบ/อุปกรณ์รับเหตุฉุกเฉิน																	
	3.1.1 ระบบสัญญาณแจ้งเหตุฉุกเฉิน																	
	3.1.2 ไฟฉุกเฉิน																	
	3.1.3 ที่ล้างตาและล้างตัวฉุกเฉิน																	
	3.1.4 ถังดับเพลิง																	
	3.1.5 ป้ายจุดรวมพลและป้ายทางออกฉุกเฉิน																	
4	แผนการปฏิบัติตามกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม																	
4.1	การจัดการและการรายงานกำจัด/บำบัดสิ่งปฏิกูลหรือสิ่งที่ไม่ได้ใช้แล้วของบริษัท																	
4.2	การจัดการน้ำทิ้ง																	
5	การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม																	
5.1	การจัดทำแผนการฝึกอบรมประจำปี																	
5.2	การอบรมหลักสูตรความปลอดภัย สำหรับพนักงานทั่วไป และลูกจ้างเข้าทำงานใหม่/เปลี่ยนงาน																	
5.3	การอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการใช้งานรถยก																	
5.4	การอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับ																	
	ปั้นจั่น ( Crane ) /รอก																	
5.5	หลักสูตรปฐมพยาบาลเบื้องต้น																	
5.6	หลักสูตรความปลอดภัยการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย และก๊าซ																	
5.7	หลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานเกี่ยวกับไฟฟ้า																	

ลำดับ	หัวข้อที่จะศึกษา	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																
		ปี 2562						ปี 2563										
		พ.ย.		ธ.ค.				ม.ค.					ก.พ.					มี.ค.
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
5.8	หลักสูตรการคัดแยกขยะ																	
6	การจัดระบบ ISO 14001 Ver.2015 ระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม																	

ตารางที่ 4 แผนงาน 16 สัปดาห์

## บทที่ 2 รายละเอียดงานปฏิบัติ

### 2.1 ความเป็นมาและความสำคัญ

กรณีศึกษาบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด แพนกโฟม ( Foam ) มีความเสี่ยงที่จะเกิดอันตราย อุบัติเหตุจากการทำงานได้ ปัจจุบันประเทศไทยได้ออกพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้แก่ลูกจ้าง ซึ่งเป็นทรัพยากรส่วนบุคคลที่สำคัญในแต่ละองค์กรให้มีความปลอดภัยในการทำงานและให้มีคุณภาพชีวิตที่ดีจากการทำงาน ปัจจุบันสถานที่ประกอบการ หลายสถานที่ รวมไปถึงแพนกโฟม ( Foam ) บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด มีการนำเทคโนโลยี เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์และสารเคมีอันตราย มาใช้ในกระบวนการผลิต ส่งผลให้เกิดอันตรายต่อ ผู้ใช้แรงงานรวมถึงอาจจะก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ เสียชีวิตหรือเกิดโรคจากการทำงานได้ โดยการประสบอันตรายจากการทำงาน นั้นมีปัจจัยสำคัญที่เกี่ยวข้องได้แก่ ด้านตัวบุคคล คือ ผู้ประกอบการ ลูกจ้าง และบุคคลอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องจากการทำงาน ซึ่งเป็นสาเหตุก่อให้เกิดอุบัติเหตุหรืออันตรายจากการทำงาน โดยอาจจะเกิดการขาดความรู้ความเข้าใจถึงวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย มีความประมาท และขาดความตระหนักถึงอันตรายที่จะเกิดขึ้น ซึ่งอาจจะก่อให้เกิดอันตรายแก่ลูกจ้าง และคนอื่นๆที่เกี่ยวข้องในการทำงาน

จากการสำรวจปัญหาโดยการสังเกตพฤติกรรมในการปฏิบัติงานของ พนักงานแพนกโฟม ( Foam ) บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด พบว่า ในบางการทำงานยังมีพฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย จึงอาจจะทำให้เกิดอันตรายจากการปฏิบัติงานได้ตลอดเวลา ผู้ศึกษาจึงได้มีแนวคิดการจัดทำโครงการการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis ( JSA ) ในแพนกโฟม ( Foam ) บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด เพื่อจะทำให้ทราบถึงอันตรายที่จะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการทำงาน และเสนอแนะการป้องกันการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัย

### 2.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

2.2.1. เพื่อชี้บ่งอันตรายในแต่ละขั้นตอนการทำงานของแพนกโฟม ( Foam )

2.2.2. เพื่อจัดการมาตรฐานปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย ( SSOP )

## 2.3 ขอบเขตของโครงการ

2.3.1. การทำซีปงอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA) ภายในแผนกโฟม (Foam) บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด

2.3.2. ระยะเวลาในการศึกษา ตั้งแต่วันที่ 10 ธันวาคม พ.ศ. 2562 ถึง วันที่ 6 มีนาคม พ.ศ. 2563 เป็นระยะเวลา 4 เดือน

## 2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

2.4.1. ลดความเสี่ยงจากการทำงาน

2.4.2. ได้แนวทางการป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการทำงาน

2.4.3. ทราบถึงอันตรายที่จะเกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอนการทำงาน

2.4.4. ทำให้พนักงานและสถานที่ประกอบกิจการให้ความสำคัญและตระหนักถึงความปลอดภัยในการทำงาน

## 2.5 ขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน

2.5.1. ซีปงอันตรายในแต่ละขั้นตอนของการทำงานในสถานประกอบการ

2.5.2. มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย Safety Standard Operation Procedure: (SSOP)

## 2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis)

Job safety analysis หรือ job hazard analysis เรียกว่า JSA หรือ JHA หรือเรียกว่า การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย หมายถึง วิธีการวิเคราะห์อย่างมีระบบในเรื่องวิธีการทำงานหรือกระบวนการผลิตว่าในแต่ละองค์ประกอบของงานหรือแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิตมีปัจจัยใดที่จะทำให้เกิดอันตรายและหาวิธีการในการป้องกัน (อุมารัตน์ ศิริจรูญวงศ์, 2554)

### หลักการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย

1. เทคนิค JSA เหมาะที่จะใช้วิเคราะห์งานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยๆหรือรุนแรงมีขั้นตอนทำงานยุ่งยากและใช้คนเป็นผู้ปฏิบัติ

2. ผู้ดำเนินการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยควรเป็นพนักงาน หัวหน้างานและวิศวกร

3. โดยมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยหรือผู้เชี่ยวชาญด้านความปลอดภัยให้คำแนะนำ

**ขั้นตอนการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอน**


1. เลือกรงานที่จะนำมาวิเคราะห์เลือกรงานที่มีอันตรายรุนแรงเกิดอุบัติเหตุขึ้นบ่อยๆหรือ  
งานใหม่ที่ยังไม่ทราบอันตราย

2. แบ่งงานที่จะวิเคราะห์ออกเป็นขั้นตอนโดยทั่วไปทุกขั้นตอนที่แบ่งออกมาแล้วควรมี  
อันตรายแฝงอยู่ประมาณ 3-10 ขั้นตอน

3. ค้นหาแหล่งอันตราย ลักษณะอันตราย และสาเหตุที่จะเกิดอุบัติเหตุ ดังนี้ ลักษณะ  
การทำงานที่อาจก่อให้เกิดอันตรายการลื่น หกล้ม พลัดตก เสียหลัก ถูกหนีบกระแทก เกิดความ  
เมื่อยล้า สิ่งแวดล้อมที่อาจก่อให้เกิดอันตราย เช่น ความร้อน เสียงดัง แสงสว่าง ฝุ่น สารเคมี ความ  
สั่นสะเทือน ความดัน ไฟฟ้า เครื่องจักรและเครื่องมือ เป็นต้น

4. กำหนดมาตรการป้องกันอันตรายในแต่ละขั้นอาจเป็นมาตรการป้องกันอันตรายใน  
ระยะสั้นที่สามารถนำไปปฏิบัติได้ทันทีหรือระยะยาวที่ต้องใช้เวลาโดยมีหลักในการกำหนดมาตรการ  
ป้องกันอันตราย

จากข้อมูลทีกล่าวมาข้างต้นสามารถสรุปแบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job  
safety analysis แบบ 6 ตาราง ดังตารางที่ 5

		การซึ่งบ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
งานที่วิเคราะห์ :					
โรงงานที่	แผนกงาน :		วันที่วิเคราะห์		
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน :			ตรวจสอบโดย :		
ขั้นตอนงาน	แหล่งอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการป้องกัน

ตารางที่ 5 ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย


## มาตรฐานวิธีการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure:SSOP)

จากผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงและแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยงในขั้นตอนการทำงานของแผนกโฟม ( FOAM ) นำผลที่ได้มาจัดทำ มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP ปฏิบัติตามมาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย

กำหนด SSOP ประกอบไปด้วย 3 ส่วนสำคัญ คือ

- ก่อนปฏิบัติงาน
- ขณะปฏิบัติงาน
- หลังปฏิบัติงาน

ดังตารางที่ 6

	ชื่องาน:	วันที่วิเคราะห์:	
แผนก :		ผู้ทำการวิเคราะห์:	
ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย SSOP	อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ตารางที่ 6 มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP



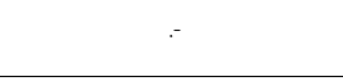




### 2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงาน

ผลการศึกษาโครงการเรื่อง การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง ด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis) ใน บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด ประกอบด้วยแผนกโฟม ซึ่งมีรายละเอียดของผลการศึกษา ดังนี้

2.7.1 ผลการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยและการประเมินความเสี่ยง ( JSA )

2.7.2 มาตรฐานการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย (Safety Standard Operation Procedure: SSOP)

## 2.8 ขั้นตอนการทำงานของแผ่นโฟม FOAM


ลำดับ	ชื่อขั้นตอน	รายละเอียด	รูปภาพ
1	รับ-จัดเก็บแผ่นโฟม	รับแผ่นโฟม ยกแผ่นโฟมขึ้นไป จัดเก็บที่ชั้น 2 ของโรงงาน1 บริษัทโคราชไซชั่นจำกัด	
		จัดเรียงแผ่นโฟมให้เป็น ระเบียบเรียบร้อย	
2	ขึ้นรูปแบบของโฟมจากแบบ DRAWING	ยกแผ่นโฟมลงมา	
		ตัดโฟมด้วยเครื่องตัดโฟมให้ เป็นไปตามแบบ	
		การติดชิ้นส่วน	
		ลบความคมของโฟม	
		ตักแต่งชิ้นส่วนให้เป็นไปตาม แบบ	




ลำดับ	ชื่อขั้นตอน	รายละเอียด	รูปภาพ
3	ขึ้นโครงสร้าง/ประกอบ โครงสร้าง ตามแบบ DRAWING	นำชิ้นส่วนมาประกอบกัน	
		ติด 3 เหลี่ยมตามมุมต่างๆเพื่อ ความแข็งแรง	
		Coppy Foam	
		ตกแต่งให้สวยงามอีกรอบ	-
4	นำส่งแบบโฟมไปหล่อ	ยกแบบโฟมลงมาชั้น 1	
		จัดเรียงโฟมบนรถขนส่ง	-

ตารางที่ 7 ขั้นตอนการทำงานแผ่นกโฟม


ตารางที่ 8 แผนกโพน ผลการข้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 1 งานรับ-จัดเก็บแผ่นโพน

		<b>การข้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 1 รับ - จัดเก็บแผ่นโพน .			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โพน	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร .		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
1. รับโพน ยกโพนไป จัดเก็บที่ชั้น 2 ของอาคาร โรงงาน 1 บริษัทโคราช ไซชั้นจำกัด	<ul style="list-style-type: none"> <li>จำนวนแผ่นโพน</li> <li>ขนาดของแผ่นโพน</li> <li>ฝุ่นที่เกาะถุงพลาสติกที่ห่อหุ้มโพน ( ฝุ่นทั่วไปในบรรยากาศ )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>มีอาการปวดเมื่อยตาม</li> <li>กล้ามเนื้ออักเสบ</li> <li>ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>การยกเคลื่อนย้ายแผ่นโพนขึ้นไปชั้น 2 ที่ใช้ท่าทางในการยกที่ผิดหลักการยศาสตร์</li> <li>เมื่อฝุ่นฟุ้งเข้าไปในจมูก อาจจะทำให้เกิดการจาม ไชน์สอักเสบ ภูมิแพ้</li> <li>ถ้าเข้าตาอาจจะทำให้มีอาการแสบตา คันตาได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยในการเคลื่อนย้ายในกรณีที่มีปริมาณโพนเยอะ</li> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย</li> </ul>


ตารางที่ 9 แผนกโพน ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 1 งานรับ-จัดเก็บแผ่นโพน(ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 1 รับ - จัดเก็บแผ่นโพน .					
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โพน	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร .		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
2. จัดเรียงแผ่นโพนเป็นระเบียบเรียบร้อย	<ul style="list-style-type: none"> <li>•ขนาดของแผ่นโพน</li> <li>•ฝุ่นที่เกาะถุงพลาสติกที่ห่อหุ้มโพน ( ฝุ่นจากธรรมชาติ )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>•ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ขณะที่ยึดด้วยกแผ่นโพนจากที่ต่ำไปสู่ที่สูงที่ผิดหลักการยศาสตร์ จะทำให้เกิดการปวดหลังหรือปวดกล้ามเนื้อได้</li> <li>• เมื่อสูดดมฝุ่นเข้าไประบบทางเดินหายใจ อาจจะทำให้เกิดการจาม ไชน์สอักเสบ ภูมิแพ้ฝุ่น ถ้าเข้าดวงตา อาจจะทำให้มีอาการแสบตา คันตา ตาแดงได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยในการเคลื่อนย้ายในกรณีที่ปริมาณโพนเยอะ</li> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานีรภัย</li> </ul>


ตารางที่ 10 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
โรงงานที่ : 1		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
แผนกงาน : โม่		วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
1. ยกแผ่นโม่ลงมาจากที่จัดเก็บ	<ul style="list-style-type: none"> <li>•ขนาดของแผ่นโม่</li> <li>•ฝุ่นที่เกาะถุงพลาสติกที่ห่อหุ้มโม่ ( ฝุ่นจากธรรมชาติ )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>• ระบายเคื่องต่อระบบทางเดินหายใจและดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ขณะที่ยึดด้วยยกแผ่นโม่จากที่ต่ำไปสูงที่สูงที่ผิดหลักการยศาสตร์ จะทำให้เกิดการปวดหลังหรือปวดกล้ามเนื้อได้</li> <li>• เมื่อสูดดมฝุ่นเข้าไประบบทางเดินหายใจ อาจจะทำให้เกิดการจาม ไชนส์อักเสบ ภูมิแพ้ฝุ่น ถ้าเข้าดวงตา อาจจะทำให้มีอาการแสบตา คันตา ตาแดงได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยในการเคลื่อนย้ายในกรณีที่มีปริมาณโม่เยอะ หรือ ถ้าไม่จำนวนมาก ใช้คนตั้งแต่สองคนขึ้นไปในการยก</li> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย</li> </ul>


ตารางที่ 11 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
2. ตัดโม่ด้วยเครื่องตัดโม่	<ul style="list-style-type: none"> <li>ใบมีด</li> <li>ฝุ่นจากการตัดโม่</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>การบาดเจ็บหรือสูญเสียอวัยวะต่างๆเช่น พนักงานถูกใบเลื่อยบาด</li> <li>ฝุ่นโม่จากการตัดโม่ ฟุ้งเข้าสู่ระบบทางเดินหายใจหรือก่อให้เกิดการระคายเคืองต่อดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่พนักงานกำลังใช้เครื่องตัดโม่อยู่ ไม่ระวัง อาจทำให้ใบเลื่อยบาดที่นิ้ว หรือ แขนของพนักงานได้ ก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือพิการได้</li> <li>ฝุ่นโม่จากการตัดโม่ อาจจะทำให้ฟุ้งเข้าสู่ ตา จมูก ปาก ของพนักงาน อาจทำให้เกิดอาการตาแดง แสบตา ภูมิแพ้ ไซนัส ได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ</li> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แว่นตานิรภัย</li> </ul>


ตารางที่ 11 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)

		<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> <li>การยืนทำงาน</li> <li>ไฟฟ้า</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>มือการปวดเมื่อยเมื่อยล้า ตามร่างกาย</li> <li>ไฟดูดพนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่พนักงานยืนทำการตัดโม่กับเครื่องตัดโม่ อาจจะก่อให้เกิดการปวดเมื่อยบริเวณขาได้ เพราะการยืนเป็นเวลานาน</li> <li>สายไฟอาจจะชำรุด ขณะที่พนักงานกำลังปฏิบัติงานอยู่ ก่อให้เกิดไฟดูดพนักงานได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางในการทำงานบ่อยๆ หรือมีเก้าอี้สำหรับไวนั่งแทนการยืนเป็นเวลานาน</li> <li>ตรวจเช็คสายไฟก่อนปฏิบัติงาน</li> </ul>

ตารางที่ 12 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)


		<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
3. การติดตั้งชิ้นส่วน	<ul style="list-style-type: none"> <li>ความร้อนของปืนกาว</li> </ul> ไฟฟ้า	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน/เกิดการบาดเจ็บ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ผิวหนังพุพองจากความร้อนของกาวจากปืนกาว</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>ไฟดูดพนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่กำลังติดตั้งชิ้นส่วนของโม่ มือของพนักงานอาจจะไปโดนปากปืนกาวที่มีความร้อนสูงอาจจะทำให้ผิวหนังพุพองได้ และไฟฟ้าสถิตได้</li> <li>สายไฟอาจจะชำรุด ขณะที่พนักงานกำลังทำงานอยู่ ก่อให้เกิดไฟดูดพนักงานได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก ถุงมือ</li> <li>ตรวจเช็คสายไฟก่อนปฏิบัติงาน</li> </ul>

ตารางที่ 12 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)


		<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐกรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> <li>ท่าทางการทำงาน</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงานอาจจะนั่งทำงานท่าเดิมเป็นเวลานานหรือนั่งทำงานที่ผิดหลักการยศาสตร์ ทำให้เกิดอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางในการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> </ul>




ตารางที่ 13 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
โรงงานที่ : 1		แผนกงาน : โม่		วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563	
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
4. การลอบคมของโม่	<ul style="list-style-type: none"> <li>ใบมีด</li> <li>ท่าทางการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงานถูกมีดบาดมือ</li> <li>มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ และร่างกาย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่พนักงานกำลังใช้เครื่องตัดโม่อยู่ ไม่ระวัง อาจจะทำให้ใบเลื่อยบาดที่นิ้ว หรือ แขนของพนักงานได้ ก่อให้เกิดกาบาดเจ็บหรือพิการได้</li> <li>การทำงานที่ใช้ท่า นั่งท่าเดิมเป็นเวลานานและผิดหลักการยศาสตร์ อาจจะทำให้เกิดการปวดเมื่อยหรือที่เรียกกันว่า "ออฟฟิศซินโดรม"</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ</li> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> </ul>


ตารางที่ 14 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
โรงงานที่ : 1		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
แผนกงาน : โม่		วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
5. ตกแต่งชิ้นส่วนให้เป็นไปตามแบบ	<ul style="list-style-type: none"> <li>• มีดบาด</li> <li>• ทำทางการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงานถูกมีดบาดมือ</li> <li>• ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ขณะที่พนักงานใช้มีดในการตกแต่งโม่เพื่อให้เป็นไปตามแบบ DRAWING มีดอาจจะบาดเข้ากับมือหรืออวัยวะต่างๆในร่างกายของพนักงานได้</li> <li>• ท่าั่งในการทำงานของพนักงานอาจจะอยู่ในท่าเดิมซ้ำๆนานๆ หรือ ผิดหลักการยศาสตร์ อาจจะทำให้มีอาการปวดตามร่างกาย กล้ามเนื้อได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ</li> <li>• ปรับเปลี่ยนท่าทางการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> </ul>


ตารางที่ 14 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 2 งานขึ้นรูปแบบโม่จากแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 2 ขึ้นรูปแบบของโม่ ตามแบบ DRAWING.			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13-02-2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> <li>กระดาษทราย</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>ฝุ่นโม่จากการขัดแบบโม่ด้วยกระดาษทราย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่พนักงานขัดโม่ด้วยกระดาษทรายไปมา อาจที่ให้การปวดกล้ามเนื้อบริเวณแขนได้ เพราะเกิดจากการทำงานที่ใช้ท่าทางซ้ำๆ ไปมา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย ถุงมือ</li> </ul>


ตารางที่ 15 แผนกโพน ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA)ขั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบDRAEING

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
โรงงานที่ : 1		งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING			
แผนกงาน : โพน		วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
1.นำชิ้นส่วนต่างๆมาประกอบกับฐาน	<ul style="list-style-type: none"> <li>ท่าทางการทำงาน</li> <li>การใช้งาน Water Based Plyurea Adhesive</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ เมื่อยล้า</li> <li>ระคายเคืองผิวหนังเมื่อโดนสัมผัส</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ท่าทางในการนั่งทำงานที่ผิดหลักการยศาสตร์ทำให้มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ เมื่อยล้าจากการทำงาน</li> <li>ขณะที่ผสมกาว Water Based Plyurea Adhesive อาจจะทำให้เกิดการกระเด็นใส่ผิวหนัง ทำให้เกิดการระคายเคืองผิวหนังได้ เนื่องจากสัมผัสโดยไม่สวมถุงมือ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ หน้ากากอนามัย( ผ้าปิดจมูก) แวนตา</li> </ul>


ตารางที่ 15 แผนกโพน ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA)ขั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAEING (ต่อ)

		<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โพน	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> <li>การใช้ทินเนอร์</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>การเคลื่อนไหวนไหว หรือการตอบสนองช้าลง จากกลิ่นของทินเนอร์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงานสูดดมกลิ่นทินเนอร์จากการล้างมิดที่ติดกาว Water Based Plyurea Adhesive จนทำให้เสี่ยงต่อระบบประสาทสมองส่วนกลางเสื่อมได้ด้วย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ หน้ากากอนามัย( ผ้าปิดจมูก) แวนตา</li> </ul>


ตารางที่ 16 แผนกโพน ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING					
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โพน	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
2. ติด 3 เหลี่ยมตามมุมต่างๆเพื่อความแข็งแรง	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ทำทางการทำงาน</li> <li>• ไปมิด</li> <li>• ความร้อนของกาวจากปืนกาว</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>• พนักงานถูกมีดบาดมือ</li> <li>• ผิวหนังพุพองจากความร้อนของกาวจากปืนกาว</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงานนั่งทำงานในท่าเดิมทำงานซ้ำๆไปมา ทำให้เกิดอาการเมื่อยล้า</li> <li>• ขณะที่ต้องตัดโพน 3 เหลี่ยมมาติดเพื่อความแข็งแรง มีดอาจจะบาดนิ้วหรืออวัยวะต่างๆของร่างกายพนักงานได้</li> <li>• ปากกระบอกปืนกาวที่มีความร้อนมากๆ อาจมาโดนผิวของพนักงานทำให้เกิดอาการพุพองผิวหนัง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ปรับเปลี่ยนท่าทางในการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ถุงมือ</li> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น หน้ากากอนามัย( ผ้าปิดจมูก) แว่นตา</li> </ul>

ตารางที่ 17 แผนกโฟม ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAEING ( ต่อ )


		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING					
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โฟม	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
3. Copsy Foam	<ul style="list-style-type: none"> <li>ฝุ่นโฟม</li> <li>ท่าทางการทำงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ฝุ่นโฟมจากการ Copsy Foam เข้าอวัยวะต่างๆ ร่างกาย</li> <li>ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ขณะที่เครื่อง Copsy Foam กำลังทำงาน ฝุ่นโฟมจากเครื่อง Copsy Foam อาจจะไปฟุ้งเข้าตาทำให้เกิดอาการคันตา แสบตา หรือ อาจจะไปเข้าจมูกทำให้มีอาการ ภูมิแพ้ จามได้</li> <li>พนักงานต้องยืนควบคุมเครื่อง Copsy Foam อยู่ นั้น อาจจะทำให้เกิดการเมื่อยล้าตามร่างกายได้ เพราะ ยืนเป็นเวลานาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น หน้ากากอนามัย( ผ้าปิดจมูก) แว่นตา</li> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางในการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> </ul>

ตารางที่ 17 แผนกโหม ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAEING ( ต่อ )


	การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA				
	งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING				
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โหม		วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563		
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร			ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐกรณ์ เสริมจันทร์		
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
	<ul style="list-style-type: none"> <li>ไฟฟ้า</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>ไฟดูดพนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สายไฟอาจจะชำรุด ขณะที่พนักงานกำลังปฏิบัติงานอยู่ ก่อให้เกิดไฟดูดพนักงานได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจเช็คสายไฟก่อนปฏิบัติงาน</li> </ul>




ตารางที่ 18 แผนกโม่ ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAEING (ต่อ)

		การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA			
งานที่วิเคราะห์ : ชั้นตอนที่ 3 ชั้นโครงสร้าง/ประกอบโครงสร้างตามแบบ DRAWING					
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โม่	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐกรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
4. ตกแต่งให้สวยงามให้ตรงแบบ และเขียนชื่อ KSC.NO	<ul style="list-style-type: none"> <li>ท่าทางการทำงาน</li> <li>ใบมีด</li> <li>การขีดโม่ด้วยกระดาดทราย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>อวัยวะร่างกายของพนักงานถูกมีดบาด</li> <li>ฝุ่นโม่จากการขีดตกแต่งแบบโม่</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ท่านั่งในการทำงานของพนักงานอาจจะอยู่ในท่าเดิมซ้ำๆนานๆ หรือผิดหลักการยศาสตร์ อาจจะทำให้มีอาการปวดตามร่างกาย กล้ามเนื้อได้</li> <li>ขณะที่พนักงานไข่มดในการตกแต่งโม่เพื่อเป็นไปตามแบบมีดอาจจะบาดมือหรืออวัยวะต่างๆ</li> <li>ขณะที่พนักงานขีดโม่ด้วยกระดาดทรายไปมา อาจทำให้การปวดกล้ามเนื้อบริเวณแขนได้ เพราะเกิดจากการทำงานที่ใช้ท่าทางซ้ำๆไปมา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ปรับเปลี่ยนท่าทางในการทำงานบ่อยๆ ลดเวลาในการทำงานนั้นๆ หรือเปลี่ยนกะในการทำงาน</li> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย ถุงมือ</li> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย ถุงมือ</li> </ul>

ตารางที่ 19 แผนกโคม ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 4 นำส่งแบบโคมไปหล่อ

	<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>				
	งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 4 นำส่งแบบโคมไปหล่อ				
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โคม		วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563		
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร			ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์		
1.ยกโคมลงมาชั้น 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>จำนวนแผ่นโคม/ขนาดของแผ่นโคม</li> <li>ฝุ่นที่เกาะถุงพลาสติกที่ห่อหุ้มโคม ( ฝุ่นทั่วไปในบรรยากาศ )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>มีอาการปวดเมื่อยตามร่างกาย กล้ามเนื้ออักเสบ</li> <li>ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>การยก-เคลื่อนย้ายแผ่นโคมลงไปชั้น 2 ที่ใช้ท่าทางการยกที่ผิดหลักการยศาสตร์</li> <li>เมื่อฝุ่นฟุ้งเข้าไปในจมูก อาจจะก่อให้เกิดการจาม ไซนัสอักเสบ</li> <li>ถ้าเข้าตาอาจจะทำให้มีอาการแสบตา คันตาได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แว่นตานิรภัย</li> <li>ใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยในการเคลื่อนย้ายในกรณีที่มีปริมาณโคม</li> </ul>

ตารางที่ 20 แผนกโคม ผลการชี้บ่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(JSA) ขั้นตอนที่ 4 นำส่งแบบโคมไปหล่อ ( ต่อ)

		<b>การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JSA</b>			
		งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนที่ 4 นำส่งแบบโคมไปหล่อ			
โรงงานที่ : 1	แผนกงาน : โคม	วันที่วิเคราะห์ : 13/02/2563			
ผู้ทำการวิเคราะห์งาน : ศุภวัฒน์ ประสานเนตร		ตรวจสอบโดย : คุณธนบดี บัวกลาง และ คุณนัฐภรณ์ เสริมจันทร์			
ขั้นตอนงาน	แหล่งเกิดอันตราย	ใครหรืออะไร	ลักษณะอันตราย	สาเหตุที่อาจเกิด	มาตรการการป้องกัน
2. จัดเรียงโคมบนรถขนส่ง	<ul style="list-style-type: none"> <li>•ขนาดของแผ่นโคม</li> <li>•ฝุ่นที่เกาะถุงพลาสติกที่ห่อหุ้มโคม ( ฝุ่นจากธรรมชาติ )</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•พนักงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•มีอาการปวดเมื่อยกล้ามเนื้อ</li> <li>•ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจและดวงตา</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ขณะที่ยึดด้วยกแผ่นโคมจากที่สูงลงสู่ที่ต่ำที่ผิดหลักการยศาสตร์ จะทำให้เกิดการปลวดหลังหรือปวด</li> <li>• เมื่อสูดดมฝุ่นเข้าไประบบทางเดินหายใจ อาจจะก่อให้เกิดการจาม ไช้น้ำสอ้กเสบ ภูมิแพ้ฝุ่น ถ้าเข้าดวงตา อาจจะให้มีอาการแสบตา คันตา ตาแดงได้</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ใช้เครื่องทุ่นแรงช่วยในการเคลื่อนย้ายในกรณีที่มีปริมาณโคมเยอะ</li> <li>• สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล อาทิเช่น ผ้าปิดจมูก แวนตานิรภัย</li> </ul>






ตารางที่ 21 มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP ( งานยกเคลื่อนย้ายโฟม )

ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย(SSOP)	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล						
	ชื่องาน : งานยกเคลื่อนย้ายโฟม หน่วยงาน : โฟม	วันที่จัดทำ : 20/02/2563 ผู้ทำการจัดทำ : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร							
1	รับ-จัดเก็บแผ่นโฟม ขึ้นไปบนชั้น 2 ของโรงงาน 1 บริษัทโคราชไซซันจำกัด พร้อมจัดเรียงให้เป็นระเบียบ   	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="801 587 987 831">ก่อนการทำงาน</td> <td data-bbox="987 587 1518 831">                             1. ดับเครื่องยนต์/ใส่หมอนรองล้อ เพื่อป้องกันไม่ให้รถไถลขณะทำการเคลื่อนย้ายโฟม                              2. ประเมินขนาดและปริมาณที่จะทำการยก                              3.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล                         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="801 831 987 1235">ขณะปฏิบัติงาน</td> <td data-bbox="987 831 1518 1235">                             1. พนักงานคนที่ 1 ทำการยกถุงโฟมจากรถขนส่ง ส่งให้พนักงานคนที่ 2 ที่อยู่ด้านบนชั้น 2 ของแผนกโฟม                              2. พนักงานคนที่ 2 จัดเรียงถุงโฟมให้เป็นระเบียบและไม่สูงมากจนเกินไป สามารถเอื้อมหยิบได้                              3. ใช้เครื่องทุ่นแรงยกถุงโฟมขึ้นไปบนชั้น 2 ของโรงงาน ( ในกรณีที่น้ำหนักหนักโฟมเยอะ )                         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="801 1235 987 1382">หลังปฏิบัติงาน</td> <td data-bbox="987 1235 1518 1382">                             1. ถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล                              2. ทำความสะอาดร่างกาย/ชุดทำงานของพนักงาน                         </td> </tr> </table>	ก่อนการทำงาน	1. ดับเครื่องยนต์/ใส่หมอนรองล้อ เพื่อป้องกันไม่ให้รถไถลขณะทำการเคลื่อนย้ายโฟม 2. ประเมินขนาดและปริมาณที่จะทำการยก 3.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล	ขณะปฏิบัติงาน	1. พนักงานคนที่ 1 ทำการยกถุงโฟมจากรถขนส่ง ส่งให้พนักงานคนที่ 2 ที่อยู่ด้านบนชั้น 2 ของแผนกโฟม 2. พนักงานคนที่ 2 จัดเรียงถุงโฟมให้เป็นระเบียบและไม่สูงมากจนเกินไป สามารถเอื้อมหยิบได้ 3. ใช้เครื่องทุ่นแรงยกถุงโฟมขึ้นไปบนชั้น 2 ของโรงงาน ( ในกรณีที่น้ำหนักหนักโฟมเยอะ )	หลังปฏิบัติงาน	1. ถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล 2. ทำความสะอาดร่างกาย/ชุดทำงานของพนักงาน	
ก่อนการทำงาน	1. ดับเครื่องยนต์/ใส่หมอนรองล้อ เพื่อป้องกันไม่ให้รถไถลขณะทำการเคลื่อนย้ายโฟม 2. ประเมินขนาดและปริมาณที่จะทำการยก 3.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล								
ขณะปฏิบัติงาน	1. พนักงานคนที่ 1 ทำการยกถุงโฟมจากรถขนส่ง ส่งให้พนักงานคนที่ 2 ที่อยู่ด้านบนชั้น 2 ของแผนกโฟม 2. พนักงานคนที่ 2 จัดเรียงถุงโฟมให้เป็นระเบียบและไม่สูงมากจนเกินไป สามารถเอื้อมหยิบได้ 3. ใช้เครื่องทุ่นแรงยกถุงโฟมขึ้นไปบนชั้น 2 ของโรงงาน ( ในกรณีที่น้ำหนักหนักโฟมเยอะ )								
หลังปฏิบัติงาน	1. ถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล 2. ทำความสะอาดร่างกาย/ชุดทำงานของพนักงาน								







ตารางที่ 22 มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP ( งานเครื่องตัดโฟม )

	ชื่องาน : งานเครื่องตัดโฟม	วันที่จัดทำ : 20/02/2563		
	หน่วยงาน : โฟม	ผู้ทำการจัดทำ : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร		
ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย(SSOP)		อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล
2	<p>ตัดโฟมให้เป็นไปตามแบบของ DRAWING ที่กำหนด โดยวัดจากแบบและนำไปตัดที่เครื่องตัด กดปุ่มสีขาว เพื่อเปิดเครื่อง และตัดโฟมให้เป็นไปตามแบบ DRAWING ที่กำหนด จากนั้นกดปุ่มสีแดงเพื่อปิดเครื่อง</p>   	ก่อนการทำงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล</li> <li>2.ตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรให้พร้อมทำงานตามใบตรวจสอบที่ติดไว้หน้างาน</li> </ol>	
ขณะปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.วัดแบบโฟม ตามขนาดจาก DRAWING</li> <li>2.กดปุ่มเปิดเครื่องตัดโฟม ( สีขาว )</li> <li>3.นำโฟมมาตัดตามแบบ DRAWING ที่กำหนด</li> <li>4.ตรวจเช็คแบบโฟมกับแบบ DRAWING และตัดเก็บรายละเอียดอีกรอบ</li> <li>5.กดปุ่มปิดเครื่องตัดโฟม ( สีแดง )</li> </ol>			
หลังปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.ทำความสะอาดเครื่องจักร โดยการปิดฝุ่นโฟมออกจากเครื่องตัดโฟม</li> <li>2.รวบรวมฝุ่นโฟมและเศษโฟมใส่ถุงและนำไปทิ้งที่หลังโรงงาน ที่ทิ้งขยะโฟม</li> <li>3.ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล</li> </ol>			

ตารางที่ 23 มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP (ประกอบโฟม/ติดแบบโฟมเป็นโครงสร้างตามแบบ DRAWING)

	ชื่องาน : ประกอบโฟม/ติดแบบโฟมเป็นโครงสร้างตามแบบ DRAWING	วันที่จัดทำ : 20/02/2563							
ลำดับ	หน่วยงาน : โฟม	ผู้ทำการจัดทำ : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล						
3	<p>ถ้าในกรณีที่ชิ้นงานใหญ่ ให้ผสมกาว Polyurea Adhesive และกาว PVA Resin กับน้ำ เขาด้วยกัน แล้วนำไปทาที่ชิ้นงาน เพื่อที่จะติดกับฐานโครงสร้าง แต่ถ้ากรณีชิ้นงานเล็กๆ ก็ใช้ปืนกาวในการยิงยึกติดกับฐานและตัวชิ้นงาน</p>   	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="815 571 1003 675">                             ก่อนการทำงาน                         </td> <td data-bbox="1003 571 1541 675">                             1. สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 2. ตรวจสอบสภาพปืนกาว/สายไฟ                         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="815 675 1003 1241">                             ขณะปฏิบัติงาน                         </td> <td data-bbox="1003 675 1541 1241">                             1. เสียบปลั๊กกร้อน/นำแท่งกาวเสียบใส่ปืนกาว ( สำหรับชิ้นงานชิ้นเล็ก ) 2. ผสมกาว Water Polyurea Adhesive 952 A และกาว Water PVA Resin 952 B เข้าด้วยกัน (ในกรณีชิ้นงานใหญ่) ให้ผสมเข้ากับน้ำเปล่าบริสุทธิ์ ด้วยอัตรา 1 : 1 : 1 3. ประกอบชิ้นงานใหญ่เป็นไปตามแบบ DRAWING กำหนด 4. ในกรณีชิ้นงานใหญ่ ให้ทากาวน้ำที่ผสมกันกับแบบโฟม แล้วนำไปติดกับฐานโฟม หลังจากนั้นกดทับหรือหาภาชนะที่มีน้ำหนัก มากกดทับให้แน่น ทั้งไว้ประมาณ 10-20 นาที 5. ปิดฝาภาวน้ำ / ถอดปลั๊กปืนกาวออก 6. ตัดแต่งให้เป็นไปตามแบบ DRAWING ที่กำหนด                         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="815 1241 1003 1380">                             หลังปฏิบัติงาน                         </td> <td data-bbox="1003 1241 1541 1380">                             1. ทำความสะอาดพื้นที่/จัดเก็บอุปกรณ์ 2. ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย                         </td> </tr> </table>	ก่อนการทำงาน	1. สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 2. ตรวจสอบสภาพปืนกาว/สายไฟ	ขณะปฏิบัติงาน	1. เสียบปลั๊กกร้อน/นำแท่งกาวเสียบใส่ปืนกาว ( สำหรับชิ้นงานชิ้นเล็ก ) 2. ผสมกาว Water Polyurea Adhesive 952 A และกาว Water PVA Resin 952 B เข้าด้วยกัน (ในกรณีชิ้นงานใหญ่) ให้ผสมเข้ากับน้ำเปล่าบริสุทธิ์ ด้วยอัตรา 1 : 1 : 1 3. ประกอบชิ้นงานใหญ่เป็นไปตามแบบ DRAWING กำหนด 4. ในกรณีชิ้นงานใหญ่ ให้ทากาวน้ำที่ผสมกันกับแบบโฟม แล้วนำไปติดกับฐานโฟม หลังจากนั้นกดทับหรือหาภาชนะที่มีน้ำหนัก มากกดทับให้แน่น ทั้งไว้ประมาณ 10-20 นาที 5. ปิดฝาภาวน้ำ / ถอดปลั๊กปืนกาวออก 6. ตัดแต่งให้เป็นไปตามแบบ DRAWING ที่กำหนด	หลังปฏิบัติงาน	1. ทำความสะอาดพื้นที่/จัดเก็บอุปกรณ์ 2. ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย	
ก่อนการทำงาน	1. สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล 2. ตรวจสอบสภาพปืนกาว/สายไฟ								
ขณะปฏิบัติงาน	1. เสียบปลั๊กกร้อน/นำแท่งกาวเสียบใส่ปืนกาว ( สำหรับชิ้นงานชิ้นเล็ก ) 2. ผสมกาว Water Polyurea Adhesive 952 A และกาว Water PVA Resin 952 B เข้าด้วยกัน (ในกรณีชิ้นงานใหญ่) ให้ผสมเข้ากับน้ำเปล่าบริสุทธิ์ ด้วยอัตรา 1 : 1 : 1 3. ประกอบชิ้นงานใหญ่เป็นไปตามแบบ DRAWING กำหนด 4. ในกรณีชิ้นงานใหญ่ ให้ทากาวน้ำที่ผสมกันกับแบบโฟม แล้วนำไปติดกับฐานโฟม หลังจากนั้นกดทับหรือหาภาชนะที่มีน้ำหนัก มากกดทับให้แน่น ทั้งไว้ประมาณ 10-20 นาที 5. ปิดฝาภาวน้ำ / ถอดปลั๊กปืนกาวออก 6. ตัดแต่งให้เป็นไปตามแบบ DRAWING ที่กำหนด								
หลังปฏิบัติงาน	1. ทำความสะอาดพื้นที่/จัดเก็บอุปกรณ์ 2. ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย								

ตารางที่ 24 มาตรฐานการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัย: SSOP ( เครื่อง Copsy Foam )

	ชื่องาน : เครื่อง Copsy Foam		วันที่จัดทำ : 20/02/2563						
	หน่วยงาน : โฟม	ผู้ทำการจัดทำ : นายศุภวัฒน์ ประสานเนตร							
ลำดับ	ขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย(SSOP)	อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล						
4	<p>ใช้ในกรณีที่มีการสั่งทำชิ้นงานซ้ำ จึงต้องขึ้นแบบด้วยมือและมา Copsy Foam เพื่อให้ได้ชิ้นงานที่เหมือนกัน เครื่อง Copsy Foam เครื่องนี้สามารถ Copsy ได้แค่ส่วนข้างและส่วนบน ต้องตั้งค่าด้วย</p>    	<table border="1"> <tr> <td>ก่อนการทำงาน</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร</li> <li>2.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล</li> </ol> </td> </tr> <tr> <td>ขณะปฏิบัติงาน</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.เปิดสวิทซ์เครื่องจักรและคอมพิวเตอร์</li> <li>2.ป้อนข้อมูลลงในคอมพิวเตอร์ โดยการเช็คตั้งค่าเครื่อง</li> <li>3.ป้อนคำสั่ง กดปุ่ม START ให้เครื่องทำงานอัตโนมัติ ( ใช้</li> <li>4.ปิดเครื่องจักร/คอมพิวเตอร์ แล้วนำแบบโฟมออกจาก</li> </ol> </td> </tr> <tr> <td>หลังปฏิบัติงาน</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.ทำความสะอาดพื้นที่ ใช้เครื่องดูดฝุ่นโฟม ดูดเศษฝุ่นโฟมออกจากเครื่องจักร</li> <li>2.รวบรวมฝุ่นโฟมและเศษโฟมใส่ถุงและนำไปทิ้งที่หลังโรงงาน ที่ทิ้งขยะโฟม</li> <li>3.ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย</li> </ol> </td> </tr> </table>	ก่อนการทำงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร</li> <li>2.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล</li> </ol>	ขณะปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.เปิดสวิทซ์เครื่องจักรและคอมพิวเตอร์</li> <li>2.ป้อนข้อมูลลงในคอมพิวเตอร์ โดยการเช็คตั้งค่าเครื่อง</li> <li>3.ป้อนคำสั่ง กดปุ่ม START ให้เครื่องทำงานอัตโนมัติ ( ใช้</li> <li>4.ปิดเครื่องจักร/คอมพิวเตอร์ แล้วนำแบบโฟมออกจาก</li> </ol>	หลังปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.ทำความสะอาดพื้นที่ ใช้เครื่องดูดฝุ่นโฟม ดูดเศษฝุ่นโฟมออกจากเครื่องจักร</li> <li>2.รวบรวมฝุ่นโฟมและเศษโฟมใส่ถุงและนำไปทิ้งที่หลังโรงงาน ที่ทิ้งขยะโฟม</li> <li>3.ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย</li> </ol>	
ก่อนการทำงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักร</li> <li>2.สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล</li> </ol>								
ขณะปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.เปิดสวิทซ์เครื่องจักรและคอมพิวเตอร์</li> <li>2.ป้อนข้อมูลลงในคอมพิวเตอร์ โดยการเช็คตั้งค่าเครื่อง</li> <li>3.ป้อนคำสั่ง กดปุ่ม START ให้เครื่องทำงานอัตโนมัติ ( ใช้</li> <li>4.ปิดเครื่องจักร/คอมพิวเตอร์ แล้วนำแบบโฟมออกจาก</li> </ol>								
หลังปฏิบัติงาน	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.ทำความสะอาดพื้นที่ ใช้เครื่องดูดฝุ่นโฟม ดูดเศษฝุ่นโฟมออกจากเครื่องจักร</li> <li>2.รวบรวมฝุ่นโฟมและเศษโฟมใส่ถุงและนำไปทิ้งที่หลังโรงงาน ที่ทิ้งขยะโฟม</li> <li>3.ถอดอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล/ทำความสะอาดร่างกาย</li> </ol>								

## บทที่ 3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

### 3.1 สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

การชั่งอันตรายและการประเมินความเสี่ยงในการทำงานแผนกโฟม บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อทราบถึงอันตรายที่มีอยู่ทั้งหมดจากการทำงานและจากพื้นที่หรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยเพื่อให้ทราบถึงอันตรายเนื่องจากการทำงานและเพื่อนำไปจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย และข้อเสนอแนะโดยมีการดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลตั้งแต่วันที่ 10 เดือนธันวาคม 2562 ถึง วันที่ 6 เดือน มีนาคม 2563 โดยสรุปผลตามลำดับ ดังนี้

#### 3.1.1 สรุปผลการศึกษา

#### 3.1.2 อภิปรายผล

#### 3.1.3 ข้อเสนอแนะ

#### 3.1.1 สรุปผลการศึกษา

จากผลการดำเนินงานชั่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงภายในสถานประกอบการ มีแผนกโฟม FOAM โดยสรุปมีดังนี้

##### 1. ผลการประเมินความเสี่ยง

อันตรายที่พบได้แก่ มีคบาด ฟุ่นโฟมจากการตัดโฟม ฟุ่นที่ธรรมชาติที่เกาะมากับถุงห่อโฟม เลื่อยเครื่องตัดบาด อาการปวดเมื่อยร่างกาย เป็นต้น

##### 2. Sanitation Standard Operating Procedure ( SSOP )

ผลการจัดทำ Sanitation Standard Operating Procedure สำหรับงานฝ่ายโฟม FOAM มีทั้งหมด 4 งาน ได้แก่ งานยกเคลื่อนย้ายโฟม,งานเครื่องตัดโฟม,ประกอบโฟม/ติดแบบโฟมเป็นโครงสร้างตามแบบ DRAWING และ เครื่อง Coppy Foam



### 3.1.2 อภิปรายผล

จากผลการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงในสถานประกอบการด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis : JSA) พบว่ามีความเสี่ยงหรืออันตรายที่อาจเกิดขึ้นด้วยหลายประการ จากตัวบุคคล สภาพแวดล้อม และเครื่องจักร ในการปฏิบัติงาน ซึ่งความเสี่ยงที่เกิดขึ้นมีความเฉพาะเจาะจงกับลักษณะการทำงานที่แตกต่างกันไปตลอดเวลา ดังนั้น อาจหารายงานการวิจัยที่ใกล้เคียงมาเปรียบเทียบผลการศึกษารุ่นนี้ได้บ้าง อย่างไรก็ตามอาจเทียบเคียงการศึกษาที่มีการใช้เทคนิค (Job Safety Analysis : JSA) ในการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงในลักษณะการทำงานอื่นได้ เช่น นรรัตน์ รัตนวิทย์ (2556) ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่องการประยุกต์ใช้เทคนิคและกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในโรงปฏิบัติการเทคโนโลยีอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบูรณ์ สาขาวิศวกรรมการผลิต ทำการเก็บข้อมูลโดยแบบสอบถามและการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) ผลการศึกษาพบว่าผ่านมาตรฐานของกฎกระทรวง และจากการศึกษารวบรวมความเสี่ยงการกระทำที่ไม่ปลอดภัยในโรงปฏิบัติการเทคโนโลยีอุตสาหกรรม และทำการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) พบว่าผู้ปฏิบัติงานในโรงปฏิบัติการขาดความใส่ใจในเรื่องความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน จึงได้จัดกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยและอบรมให้ความรู้แก่ผู้ปฏิบัติงาน เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงของการเกิดอุบัติเหตุ การใส่ใจในเรื่องความปลอดภัย ในการปฏิบัติงาน

### 3.1.3 ข้อเสนอแนะ

ผลการศึกษาโครงการเรื่อง การชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิควิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยของแผนกโพน บริษัทโคราชไซชั่นจำกัด มีข้อเสนอแนะดังนี้

1. จัดให้มีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยกับคนงานก่อนเข้าปฏิบัติงาน
2. จัดให้มีเก้าอี้ที่ใช้นั่งเวลาควบคุมเครื่องจักรแทนการยืนเป็นเวลานาน เพื่อลดการปวดเมื่อยร่างกาย

### 3.2 อุปสรรคและข้อเสนอแนะต่อตนเอง หลักสูตร มหาวิทยาลัย

#### 1. อุปสรรคและข้อเสนอแนะต่อตนเอง

##### 1. อุปสรรค

- ระยะทางในการมาทำงานไกลพอสมควร
- ค่าใช้จ่ายในการเติมน้ำมันรถต้องเติม 1 ครั้ง ต่อ 4 วัน

##### 2. ข้อเสนอแนะ

- อยากให้กระตือรือร้นเรื่องของงานที่ได้รับมากกว่านี้ เพราะบางงานยังดำเนินการช้า ต้องให้สิ่งอื่นรอบถึงจะไปทำงานที่ได้รับมอบหมาย

#### 2. อุปสรรคและข้อเสนอแนะต่อหลักสูตร

- อยากให้มีเวลาการจัดการอบรมเรื่องการใช้โปรแกรม Microsoft Excel, Microsoft Word ให้เข้มข้น เพื่อที่จะใช้ในการฝึกงานและการทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- อยากให้เน้นเรื่องของศัพท์ International Organization for Standardization ( ISO ) หรือ ศัพท์ทางอาชีวนามัย ให้มากกว่านี้
- อยากให้หลักสูตรออกนิเทศนักศึกษา 2 ครั้ง เพื่อที่จะช่วยกระตุ้นให้นักศึกษาทำงานส่งและงานที่ได้รับมอบหมายให้ตรงตามเวลากำหนด

#### 3. อุปสรรคและข้อเสนอแนะต่อมหาวิทยาลัย

- ไม่มี

## เอกสารอ้างอิง

- อุมาร์ตัน ศิริจรูญวงศ์. การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. เทคนิคซีปั้งอันตรายเพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน; (2554).
- นรัตน์ รัตนวัย. (2556). การประยุกต์ใช้เทคนิคและกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัยในโรงปฏิบัติการเทคโนโลยีอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบูรณ์. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 20 มกราคม 2563. เข้าถึงจาก [agritech.pcru.ac.th/home/index.php/](http://agritech.pcru.ac.th/home/index.php/)
- กรมโรงงานอุตสาหกรรม. (2542). ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 3 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน. กรุงเทพฯ : กระทรวงอุตสาหกรรม.
- กรมโรงงานอุตสาหกรรม. (2552). ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 4 เรื่องมาตรการคุ้มครองความปลอดภัยในการดำเนินงาน. กรุงเทพฯ : กระทรวงอุตสาหกรรม.
- กรมโรงงานอุตสาหกรรม. (2543). ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรมว่าด้วยหลักเกณฑ์การซีปั้งอันตรายการประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง. กรุงเทพฯ : กระทรวงอุตสาหกรรม.

# ภาคผนวก

ตารางที่ 25 งานที่ได้รับมอบหมายแต่ละสัปดาห์

ลำดับ	เดือน	สัปดาห์	งานที่ได้รับมอบหมาย
1	พฤศจิกายน	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- แปลเอกสาร Safety Data Sheet ( จัดทำแบบ สอ.1)</li> <li>- แจกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล ( PPE )</li> </ul>
	พฤศจิกายน	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดทำแผนงาน 16 สัปดาห์</li> <li>- แปลและคีย์ข้อมูลเอกสาร Safety Data Sheet (จัดทำแบบ สอ.1)</li> <li>- จัดทำป้ายถึงขยะ/ป้ายถึงดับเพลิง/ป้ายสารเคมี</li> <li>- จัดทำบัตรอนุญาตการใช้เครนให้กับพนักงาน</li> </ul>
2	ธันวาคม	3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดทำสมุดสุขภาพตามปัจจัยเสี่ยงของพนักงาน</li> <li>- ร่วมจัดอบรมหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงานกับสารเคมีอันตรายและการตอบโต้กรณีเหตุฉุกเฉิน/พร้อมปฏิบัติจำลองเหตุการณ์</li> <li>- ร่วมจัดอบรมพนักงานเรื่องการใช้เครน/สอบภาคปฏิบัติ</li> </ul>
3	ธันวาคม	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดเตรียมงานและสถานที่ในวันฉลองปีใหม่</li> <li>- เปลี่ยนป้ายถึงขยะ/สารเคมี</li> <li>- ตรวจถึงดับเพลิงและธงอพยพ</li> </ul>
4	ธันวาคม	5	ลากิจ ไปแข่งกีฬามหาวิทยาลัยราชภัฏ กลุ่มภาค ตะวันออกเฉียงเหนือ “บ้านเชียงเกมส์” 13-19 ธันวาคม พ.ศ. 2562 จังหวัดอุดรธานี
5	ธันวาคม	6	<ul style="list-style-type: none"> <li>- นิเทศงานสหกิจศึกษา ครั้งที่ 1</li> <li>- จัดเตรียมงานและสถานที่ในวันฉลองงานปีใหม่ บริษัท</li> <li>- แปลเอกสาร Safety Data Sheet (จัดทำแบบ สอ.1)</li> </ul>
6	ธันวาคม-มกราคม		- วันหยุดเทศกาลปีใหม่ 2020 ตั้งแต่ 28 ธันวาคม 2562 – 5 มกราคม 2563
7	มกราคม	7	- แปลเอกสาร Safety Data Sheet ( จัดทำแบบ

			สอ.1 ) - อบรมผู้รับเหมาก่อสร้างโรงอาหาร - แจกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงาน - ทำบัตรอนุญาตการใช้เครนให้กับพนักงานและบัตรผู้รับเหมาก่อสร้าง
8	มกราคม	8	- แปลเอกสาร Safety Data Sheet - แจกอุปกรณ์คุ้มครองอันตรายส่วนบุคคล (PPE) ให้กับพนักงาน - จัดทำบัตรพนักงาน/ผู้รับเหมาก่อสร้าง - อบรมผู้รับเหมาก่อสร้างเกี่ยวกับบริษัทและความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน - เช็คน้ำมันรองแท่นนิรภัยพร้อมแจกพนักงาน - แจกรองแท่นนิรภัยให้พนักงาน - จัดทำบัตรอนุญาตการใช้เครนให้กับพนักงาน
9	มกราคม	9	- ทำสไลด์งานนำเสนอ อบรมพนักงานใหม่ - อบรมพนักงานใหม่เกี่ยวกับความปลอดภัยและอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน - บันทึกข้อมูลพนักงานที่ร่วมเข้าอบรมดับเพลิงและซ้อมอพยพหนีไฟของบริษัท โคราช ไซเซ็น จำกัด - เดินทางถึงดับเพลิง - เดินทางเข้าประชุม คปอ. - แจกบัตรพนักงานผู้ผ่านการอบรมเครน
10	มกราคม	10	- จัดทำป้ายเลขประจำดับเพลิง - แจกบัตรให้พนักงานผู้ผ่านการอบรมการใช้เครน - เดินทางถึงดับเพลิง - แจกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยให้กับพนักงาน - ประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย คปอ. ประจำเดือนมกราคม

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- เปลี่ยนป้ายถังดับเพลิง</li> <li>- เดินตรวจความปลอดภัยในกระบวนการผลิต</li> <li>- ตรวจสอบความปลอดภัย อาคารโรงงาน 2 ในการ Overhaul</li> </ul>
11	กุมภาพันธ์	11	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ทำสไลด์อบรมพนักงานใหม่ เกี่ยวกับเรื่องอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน</li> <li>- อบรมพนักงานใหม่เกี่ยวกับงาน บริษัท และเรื่องความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน</li> <li>- บันทึกข้อมูลรายชื่อพนักงานที่ร่วมเข้าอบรมดับเพลิงและซ้อมอพยพหนีไฟของบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด</li> <li>- ติดป้ายถังดับเพลิง</li> <li>- ศึกษากฎหมาย”ชื่อและอาการสำคัญของโรคติดต่อที่ต้องเฝ้าระวัง”</li> <li>- จัดทำเอกสารเกี่ยวกับ”ชื่อโรคติดต่อที่ถูกควบคุมตามกฎหมายกำหนดของบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด</li> </ul>
12	กุมภาพันธ์	12	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดทำบัตรอนุญาตไม่สวมใส่รองเท้านิรภัย</li> <li>- เดินตรวจความปลอดภัย</li> <li>- ปรับเปลี่ยนป้ายถังดับเพลิงของถังที่ชำรุด/สูญหาย</li> <li>- จัดทำสารบัญเอกสาร บัญชีแม่บทของเอกสาร SAFETY</li> </ul>
13	กุมภาพันธ์	13	<ul style="list-style-type: none"> <li>- แจกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่พนักงาน</li> <li>- เดินตรวจความปลอดภัยภายในโรงงาน/ตรวจหน้างานผู้รับเหมา</li> <li>- จัดทำบัตรประจำตัวผู้ใช้เครน</li> </ul>

14	กุมภาพันธ์	14	<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดทำบัตรประจำตัวผู้ใช้เครน- แจกอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้แก่พนักงาน</li> <li>- เดินตรวจความปลอดภัย</li> <li>- ตรวจความปลอดภัยงานผู้รับเหมาก่อสร้างโรงอาหาร</li> <li>- ส่งเอกสารที่กรมสวัสดิการ</li> <li>- ติดต่อรับทราบรายละเอียดจากกรมควบคุมโรค</li> <li>- อบรมพนักงาน เรื่องการใช้เครน ทั้งภาคทฤษฎีและปฏิบัติ</li> </ul>
15	มีนาคม	15	<ul style="list-style-type: none"> <li>- อบรมพนักงานผู้รับเหมาก่อสร้างอาคารโรงอาหาร</li> <li>- ประชุม คปอ. คณะกรรมการความปลอดภัยประจำเดือนกุมภาพันธ์ 2563</li> <li>- จัดทำบัตรประจำตัวผู้ผ่านการใช้เครนให้กับพนักงาน</li> <li>- เดินตรวจความปลอดภัยของเขตก่อสร้างอาคาร/รอบๆบริษัท</li> </ul>
16	มีนาคม	16	<ul style="list-style-type: none"> <li>- เดินตรวจความปลอดภัย/ตรวจงานผู้รับเหมาก่อสร้าง</li> <li>- ตรวจถังดับเพลิง/ถังอพยพ</li> <li>- จัดทำบัตรอนุญาตการใช้เครนให้กับพนักงาน</li> <li>- อบรมผู้รับเหมาก่อสร้าง</li> </ul>





รูปภาพที่ 13 เดินตรวจความปลอดภัยในโรงงาน



รูปภาพที่ 14 ตรวจความปลอดภัยในงานซ่อมหลังคาสถานที่เก็บก๊าซ



รูปภาพที่ 15 ตรวจระบบน้ำทิ้งของบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด



รูปภาพที่ 16 จัดเตรียมสถานที่งานเลี้ยงฉลองปีใหม่ บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด



รูปภาพที่ 17 งานเลี้ยงฉลองปีใหม่ บริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด

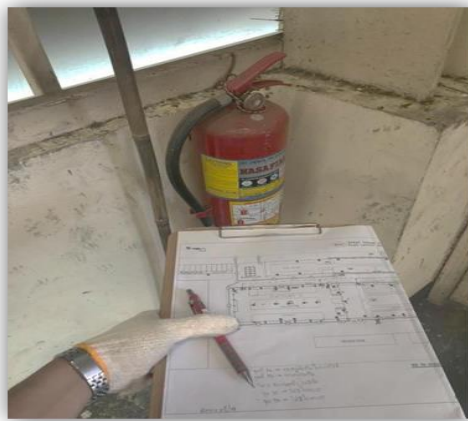


รูปภาพที่ 18 อบรมผู้รับเหมาก่อสร้างและพนักงานใหม่





รูปภาพที่ 19 จัดเก็บและทำลาย อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



รูปภาพที่ 20 ตรวจสอบระดับเพลิงประจำเดือน



รูปภาพที่ 21 ผู้ช่วยในการจัดอบรมพนักงานหลักสูตรผู้บังคับปั้นจั่นเหนือศีรษะ



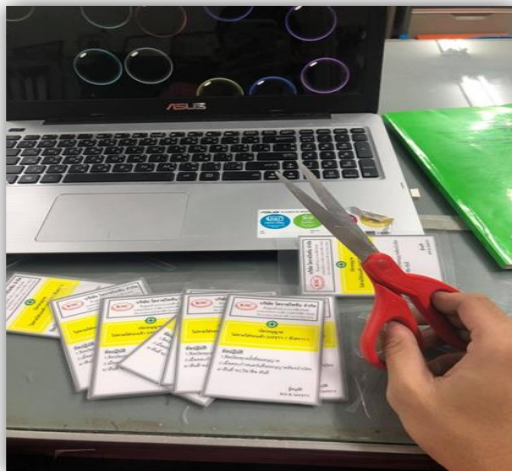
รูปภาพที่ 22 ติดป้ายถังดับเพลิงและป้ายชี้บ่งอันตรายต่างๆ



รูปภาพที่ 23 แจกบัตรอนุญาตการใช้งานเครนและรับรองผ่านการฝึกอบรมผู้ปฏิบัติกับปั้นจั่นเหนือศีรษะ



รูปภาพที่ 24 แจกรองเท้านิรภัยและอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลให้กับพนักงาน



รูปภาพที่ 25 จัดทำบัตรอนุญาตไม่สวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล



รูปภาพที่ 26 ประชุมประจำเดือนคณะกรรมการความปลอดภัย ( คปอ. )



รูปภาพที่ 27 ตรวจสอบความปลอดภัย อาคารโรงงาน 2 ในการ Overhaul





รูปภาพที่ 28 จัดทำแบบตรวจเช็คถังดับเพลิง



รูปภาพที่ 29 ร่วมเดินตรวจสอบปั้นจั่น ประจำไตรมาสที่ 4 ปี 2562 และ ไตรมาสที่ 4 ปี 563



รูปภาพที่ 30 ติดป้ายประชาสัมพันธ์การฝึกซ้อมอพยพหนีไฟของบริษัท โคราช ไซชั่น จำกัด

