



โครงการ

ประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษารายวิชาสหกิจศึกษา
สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์

ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2566

มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

โครงการ

ประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JOB SAFETY ANALYSIS (JSA)

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

จัดทำโดย

นางสาวชลินดา เขยผักแว่น รหัสนักศึกษา 6340215104

นางสาวพียดา พาปาน รหัสนักศึกษา 6340215118

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษารายวิชาสหกิจศึกษา
สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์
ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2566
มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

ชื่อโครงการ	ประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JOB SAFETY ANALYSIS (JSA) บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด	
ผู้จัดทำ	นางสาวชลินดา เขยฝักแวน	รหัสนักศึกษา 6340215104
	นางสาวพียดา พาปาน	รหัสนักศึกษา 6340215118
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	
ปีการศึกษา	2566	
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ รศ.ดร. พุฒิพงศ์ สัตยวงศ์ทิพย์ อาจารย์ วรลักษณ์ สมบูรณ์นาดี	

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงลักษณะงานกระบวนการผลิต 2) จัดทำแผนลดความเสี่ยงและแผนควบคุมความเสี่ยง 3) จัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP) 4) จัดทำโปสเตอร์ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย และ 5) ให้ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยแก่พนักงานในกระบวนการผลิต โดยได้ดำเนินการชี้บ่งและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis : JSA) ในแผนกตกแต่ง (โรงย่อยชิ้นงาน), แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร, แผนกคลังสินค้าและแผนกคลังพอยล์ และดำเนินการตามกิจกรรมที่กำหนดแล้วทำการประเมินผลโครงการ

ผลการดำเนินกิจกรรมชี้บ่งและประเมินความเสี่ยงทั้ง 4 แผนก จำนวน 5 งาน ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตพบว่า ความเสี่ยงอยู่ในระดับเล็กน้อย จำนวน 51 รายการ และระดับที่ยอมรับได้ จำนวน 23 รายการ จึงได้จัดทำเป็นแผนควบคุมความเสี่ยง และมีการทบทวนมาตรการเพื่อจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย จำนวน 5 เรื่อง จัดทำโปสเตอร์ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย จำนวน 5 เรื่อง นำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยไปอบรมให้แก่พนักงานในแผนกที่เกี่ยวข้อง จำนวน 21 คน พบว่าพนักงานทุกคนมีความความรู้เพิ่มขึ้นทุกคน คิดเป็นร้อยละ 100 และมีความพึงพอใจต่อการอบรมให้ความรู้ในระดับมากที่สุด

กิตติกรรมประกาศ

การฝึกปฏิบัติงาน สหกิจศึกษาด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ณ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ตั้งแต่วันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 มีวัตถุประสงค์เพื่อ พัฒนาความรู้ ความสามารถด้าน ทักษะ วิชาชีพ ให้สามารถนำหลักการ และทฤษฎีที่ได้รับ จากบทเรียนมาประยุกต์ใช้รวมทั้งการปรับตัวให้เข้ากับสังคมในสถานประกอบกิจการ ซึ่งเป็นประโยชน์ เมื่อจบการศึกษา และนำมาใช้ในการปฏิบัติงานจริง อย่างไรก็ตาม ทางผู้จัดทำได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีค่า สำหรับรายงานการสหกิจในครั้งนี้ โครงการ เรื่อง “โครงการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JOB SAFETY ANALYSIS (JSA) บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด” นี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี เนื่องจากได้รับการเกื้อหนุนจากบุคคลหลายฝ่าย ดังนี้

- | | |
|---|--|
| 1.นางสาวนงเยาว์ บิลโภชน | หัวหน้าแผนกความปลอดภัยฯ |
| 2.นางสาวอภิญญา พุฒนอก | เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ |
| 3.อาจารย์ รศ.ดร. พุฒิพงศ์ สัตยวงศ์ทิพย์ | อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการ |
| 4.อาจารย์ วรลักษณ์ สมบูรณ์ชาติ | อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการ |

และบุคคลท่านอื่น ๆ ที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่าน ที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงานฉบับนี้ ผู้จัดทำใคร่ขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลเป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้ จนเสร็จสมบูรณ์ ตลอดจนให้การดูแล และให้ความเข้าใจ เกี่ยวกับชีวิตการทำงานจริง ผู้จัดทำขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

ผู้จัดทำ

นางสาวชลินดา เขยผักแวง

นางสาวพียดา พาปาน

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค
สารบัญ(ต่อ).....	ง
สารบัญตาราง.....	จ
สารบัญภาพ.....	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	
วัตถุประสงค์ของโครงการ.....	1
รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบ.....	1
งานที่มอบหมาย.....	9
บทที่ 2 รายละเอียดของการปฏิบัติงาน	
รายละเอียดงานที่ปฏิบัติ.....	23
ขั้นตอนการปฏิบัติงาน.....	23
บทที่ 3 ผลการปฏิบัติงาน	
บทนำ.....	25
ขอบเขตของโครงการ.....	25
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	25
ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง.....	25
เครื่องมือที่ใช้ในการทำโครงการ.....	26
แนวคิด ทฤษฎี และวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง.....	74
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	75
วิธีการดำเนินการวิจัย.....	75
สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ.....	76
บทที่ 4 สรุปผลการปฏิบัติงานและข้อเสนอแนะ	
ด้านคุณธรรมจริยธรรม.....	79
ด้านการเรียนรู้การทำงานในสถานประกอบการ.....	79
ด้านการใช้สติปัญญาในการแก้ปัญหาในการทำงาน.....	80
ด้านการทำงานร่วมกับองค์กร.....	80

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน.....	80
ข้อเสนอแนะ.....	82
บรรณานุกรม.....	83
ภาคผนวก ก เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ.....	85
ภาคผนวก ข การฝึกอบรมพัฒนาบุคคลตามปัจจัยเสี่ยง	
/โปสเตอร์เกี่ยวขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย.....	109

สารบัญตาราง

ตาราง	หน้า
ตารางที่ 1.1 แผนการปฏิบัติงาน.....	17
ตารางที่ 3.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย(JSA).....	26
ตารางที่ 3.2 ตารางประเมินความเสี่ยง (JSA).....	43
ตารางที่ 3.3 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (ควบคุมความเสี่ยง).....	60
ตารางที่ 3.4 ตารางแสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรม แผนกตกแต่ง(โรงย้อยชิ้นงาน).....	71
ตารางที่ 3.5 ตารางแสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรม แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร.....	71
ตารางที่ 3.6 ตารางแสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรม แผนกคลังสินค้า.....	71
ตารางที่ 3.7 ตารางแสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรม แผนกคลังพอยล์.....	72
ตารางที่ 3.8 แบบประเมินความพึงพอใจและความเข้าใจ.....	72

สารบัญภาพ

ภาพ	หน้า
1.1 ภาพสถานประกอบการ.....	1
1.2 แผนที่บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด.....	4
1.3 รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานองค์กร.....	4
1.4 คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน.....	5
1.5 ตราบริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด.....	6
1.6 เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน.....	10
1.7 เดินตรวจความปลอดภัย.....	10
1.8 ตรวจสอบระดับเพลิงภายในโรงงาน.....	10
1.9 ทำแบบตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย.....	11
1.10 อบรมพนักงานใหม่และผู้รับเหมา.....	11
1.11 Power point อบรมพนักงาน เรื่องอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล.....	11
1.12 Power point อบรมพนักงาน เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้รถ.....	12
1.13 การตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน.....	12
1.14 มีส่วนร่วมในการประชุมคปอ.....	12
1.15 ตรวจสอบการทำงานของผู้เหมางานเทศคอนกรีต.....	13
1.16 อบรมผู้รับเหมางานพอยล์.....	13
1.17 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย.....	13
1.18 อบรมทบทวนประจำปีให้กับพนักงาน.....	14
1.19 Power point อบรมผู้รับเหมาภายนอก.....	14
1.20 Power point อบรมพนักงาน เรื่อง เทคนิคการขับรถยกด้วยความปลอดภัย.....	14
1.21 เปิดใบอนุญาตทำงานที่มีประกายไฟและตรวจเครื่องควบคุมการทำงานผู้รับเหมา.....	15
1.22 โครงการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงาน.....	15
1.23 ช่วยจัดอบรมปฐมพยาบาลเบื้องต้น.....	16

บทที่ 1

บทนำ

1.1ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ให้ความสำคัญการดำเนินงานด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

จากการศึกษาคู่มือการทำงานของบริษัท ทางบริษัทมีการดำเนินการซึ่งบ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงอยู่แล้ว ซึ่งทางบริษัทมีการปรับเปลี่ยนขั้นตอนการทำงาน และมีแผนที่ยังไม่ได้ดำเนินการซึ่งบ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงให้เป็นไปตามพระราชบัญญัติความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. ๒๕๕๔ ผู้จัดทำโครงการจึงได้ดำเนินการจัดทำโครงการ ประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค Job Safety Analysis (JSA) ขึ้น

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อซึ่งบ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงของลักษณะงานกระบวนการผลิต
2. เพื่อจัดทำแผนลดความเสี่ยงและแผนควบคุมความเสี่ยงของลักษณะงานกระบวนการผลิต
3. เพื่อจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP) ของลักษณะงานกระบวนการผลิต
4. จัดทำโปสเตอร์ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยของลักษณะงานกระบวนการผลิต
5. เพื่อให้ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยของลักษณะงานกระบวนการผลิต

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ



ภาพที่ 1.1 ภาพบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 335 หมู่ 6 เขตอุตสาหกรรมสุรนารี ถนนราชสีมา-โชคชัย ตำบลหนองระเวียง อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัด นครราชสีมา รหัสไปรษณีย์ 30000 โทรศัพท์ 044 212 100 โทรสาร 044 212 036

ประวัติความเป็นมาบริษัท

ปี พ.ศ.2506 เริ่มดำเนินธุรกิจภายใต้ชื่อ "หจก.อุตสาหกรรม ศรีไทยพลาสติก" โดย นายสมิทร เลิศสุมิตร์กุล เป็นผู้ก่อตั้งเมื่อวันที่ 1 สิงหาคม พ.ศ.2506 เพื่อทำธุรกิจผลิตและจำหน่ายของใช้พลาสติกในครัวเรือน

ปี พ.ศ.2515 ได้เปลี่ยนชื่อกิจการเป็น "หจก.อุตสาหกรรมศรีไทยซูเปอร์แวร์" และปรับโครงสร้างการบริหารงานโดยแต่งตั้งนายสนั่น อังอุบลกุล ดำรงตำแหน่งผู้จัดการโรงงาน โดยเพิ่มอีกหนึ่งธุรกิจผลิตเครื่องใช้เมลามีนบนโต๊ะอาหาร

ปี พ.ศ.2522 เปลี่ยนจากห้างหุ้นส่วนจำกัด เป็นบริษัทจำกัด ภายใต้ชื่อ "บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด" ต่อมาได้เข้าเป็นบริษัทจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 2 ตุลาคม พ.ศ. 2534 เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 170 ล้านบาท เป็น 200 ล้านบาท และได้เปลี่ยนสถานะเป็นบริษัทมหาชนเมื่อเดือนธันวาคม พ.ศ.2536 ปี พ.ศ.2536 เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 470 ล้านบาท พ.ศ.2537 และเพิ่มทุนจดทะเบียนอีกครั้งเป็น 500 ล้านบาท พ.ศ.2539 ภายหลังจากปรับโครงสร้างหนี้จากผลกระทบของวิกฤติเศรษฐกิจในภาคพื้นเอเชียแปซิฟิก ทำให้ทุนที่ชำระแล้วของบริษัทฯเพิ่มขึ้นจาก 400 ล้านบาท เป็น 2,857 ล้านบาท และได้ลดทุนเหลือ 2,709.9 ล้านบาท ในปี 2548จากการซื้อหุ้นคืน

ปี พ.ศ.2548 คณะกรรมการบริษัทมีมติแต่งตั้งนายสนั่น อังอุบลกุล กรรมการผู้จัดการให้ดำรงตำแหน่งประธานกรรมการอีกหนึ่งตำแหน่ง แทนนายสมิทร เลิศสุมิตร์กุล อดีตประธานกรรมการบริษัทฯ ซึ่งได้ถึงแก่กรรม

ปี พ.ศ.2558 บริษัทฯได้ rebranding และเริ่มใช้โลโก้ใหม่เพื่อให้มีความเป็นสากล รองรับธุรกิจที่หลากหลาย มีความทันสมัย และลูกค้าจดจำง่าย ดังนั้น Brand บริษัทฯ (Corporate Brand) Brand สินค้า Brand ประเภทธุรกิจ นอกจากนี้ธุรกิจในช่วงหลายปีที่ผ่านมา จนถึงปัจจุบันบริษัทฯ มีการเติบโตของธุรกิจ และรายได้มีฐานะการเงินและผลประกอบการที่ดีและมั่นคง อันเป็นผลจากการขยายธุรกิจกลุ่มผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์อาหารและเครื่องดื่มอย่างต่อเนื่องของกลุ่มบริษัท ซึ่งเป็นกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่มีความต้องการของตลาดสูง การปรับตัวทางธุรกิจและการดำเนินกลยุทธ์ด้านการผลิตและตลาดสำหรับสายธุรกิจหลัก ทั้งผลิตภัณฑ์เพื่องานอุตสาหกรรม และผลิตภัณฑ์เครื่องใช้ในครัวเรือนเพื่อรองรับผลกระทบไม่แน่นอนของภาวะเศรษฐกิจทั้งในประเทศและต่างประเทศ และการประสบความสำเร็จในการขยายฐานการผลิตในต่างประเทศ โดยเฉพาะบริษัทฯอยู่ในประเทศเวียดนามที่ส่งผลเด่นชัดของการเติบโตทั้งธุรกิจและรายได้ นอกจากนี้ด้วยความมุ่งมั่นของบริษัทฯที่ให้ความสำคัญกับการลงทุนเพื่อขยายธุรกิจและกำลัง

การผลิต สำหรับกลุ่มสินค้าที่เป็นที่ต้องการของตลาดและมีศักยภาพในการเติบโตอย่างต่อเนื่อง ทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยเฉพาะประเทศในแถบอาเซียน การเพิ่มประสิทธิภาพของการผลิต การพัฒนาคุณภาพสินค้าและการตอบสนองความต้องการของลูกค้าบนพื้นฐานการผลิตที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมควบคู่ไปกับการบริหารจัดการองค์กรอย่างมีประสิทธิภาพตามหลักธรรมาภิบาล และการแสดงความรับผิดชอบต่อสังคม จะส่งผลให้ธุรกิจและรายได้ของบริษัทฯ มีการเติบโตได้อย่างมั่นคงและยั่งยืน ปัจจุบันเราเชื่อมั่นโดยตลอดว่า การทำธุรกิจมิได้มีจุดมุ่งหมายเพื่อยอดขายหรือกำไรเท่านั้น แต่องค์กรจะต้องตระหนักถึงผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม เพราะธุรกิจเองไม่สามารถดำเนินไปได้โดยปราศจากการสนับสนุนโดยสังคมรอบด้าน ด้วยความเชื่อมั่นดังกล่าว ทำให้เราลงทุนในเครื่องจักร อุปกรณ์การผลิต และเทคโนโลยีใหม่ๆ เพื่อปรับปรุงและพัฒนากระบวนการผลิต และการทำงานในทุกขั้นตอนของ Value Chain ควบคู่ไปกับการสร้างสรรค์นวัตกรรมใหม่ๆ เพื่อให้เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม ไม่สร้างมลภาวะ ประหยัดการใช้ทรัพยากร ภายใต้หลักการ 3S คือ Save Material, Save Energy, Save the World ซึ่งเป็นหลักการที่เราใช้ในทุกแห่งที่เรามีฐานธุรกิจนอกจากการลงทุนในทรัพย์สินแล้วทรัพยากรบุคคลก็เป็นสิ่งที่เราให้ความสำคัญอย่างมาก โดยถือว่า Employees Come First เพราะบุคลากรเป็นปัจจัยสำคัญที่สุดที่จะผลักดันให้ธุรกิจเดินต่อไปได้ตามเป้าหมายที่ตั้งไว้ขณะเดียวกันบุคลากรเหล่านั้นก็ต้องทำงานอย่างมีความสุขด้วยทั้งนี้เรายังคำนึงถึงสมาชิกในชุมชนใกล้เคียงศรีไทย โดยให้ทุนการศึกษา ส่งเสริมการฝึกอาชีพติดตัวจ้างคนท้องถิ่นมาทำงานเพื่อเพิ่มพูนรายได้ให้แก่สมาชิกชุมชน รวมถึงโครงการพัฒนาทักษะแก่คนพิการเพราะเราเชื่อว่า Human Capital จะส่งผลให้สังคมอยู่ดีมีสุข (Social Capital)

2. ลักษณะสถานประกอบการ

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผลิตภาชนะเมลามีน 100% เพื่อจำหน่ายทั้งภายในประเทศและส่งออกต่างประเทศ ภายใต้เครื่องหมายการค้า Superware ตรานกเพนกวิน, Flowerware, Vanda, Unica, และ Melamineware และตราอื่นๆ อีกมากมาย ได้รับการรับรองระบบบริหารคุณภาพมาตรฐาน ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 18000:2011 และ ISO 50001:2011

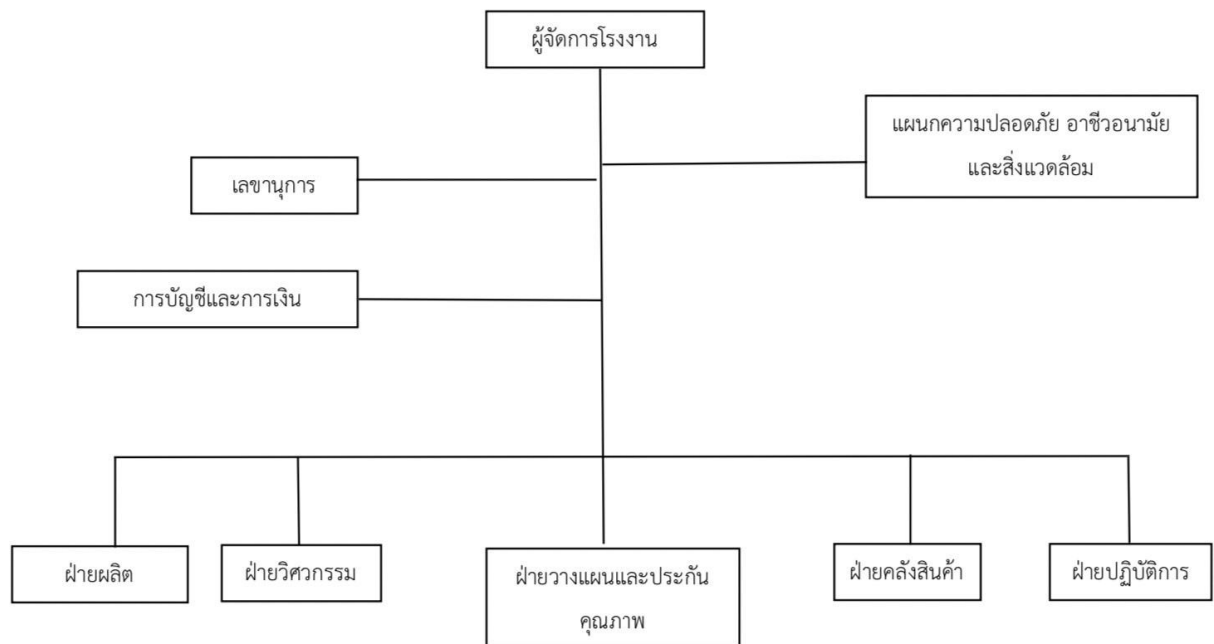
บริษัทฯ ผลิตสินค้าประเภทเครื่องใช้ในครัวเรือนที่สาขาโคราช ภายในเขตอุตสาหกรรมสุนารี จังหวัดนครราชสีมา วัตถุดิบที่สำคัญ คือ ผงเมลามีน ซึ่งส่วนใหญ่สั่งซื้อจากผู้ผลิตภายในประเทศบริษัทฯ มีความสัมพันธ์ที่ดีกับผู้ผลิตวัตถุดิบ วัตถุดิบที่ใช้ไม่มีปัญหาด้านคุณภาพหรือการขาดแคลนแต่อย่างใด และกระบวนการผลิตไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมีโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องใช้ในครัวเรือนที่ทำจากเมลามีนในต่างประเทศอีก 2 โรงงาน ภายใต้บริษัทย่อยที่บริษัทฯ ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 คือ Srithai (Vietnam) Company Limited ประเทศเวียดนาม และ Srithai Superware Manufacturing Private Limited ประเทศอินเดีย

3. แผนที่ บริษัท ศรีไทย ซูเปอร์แวร์ โคราชจำกัด



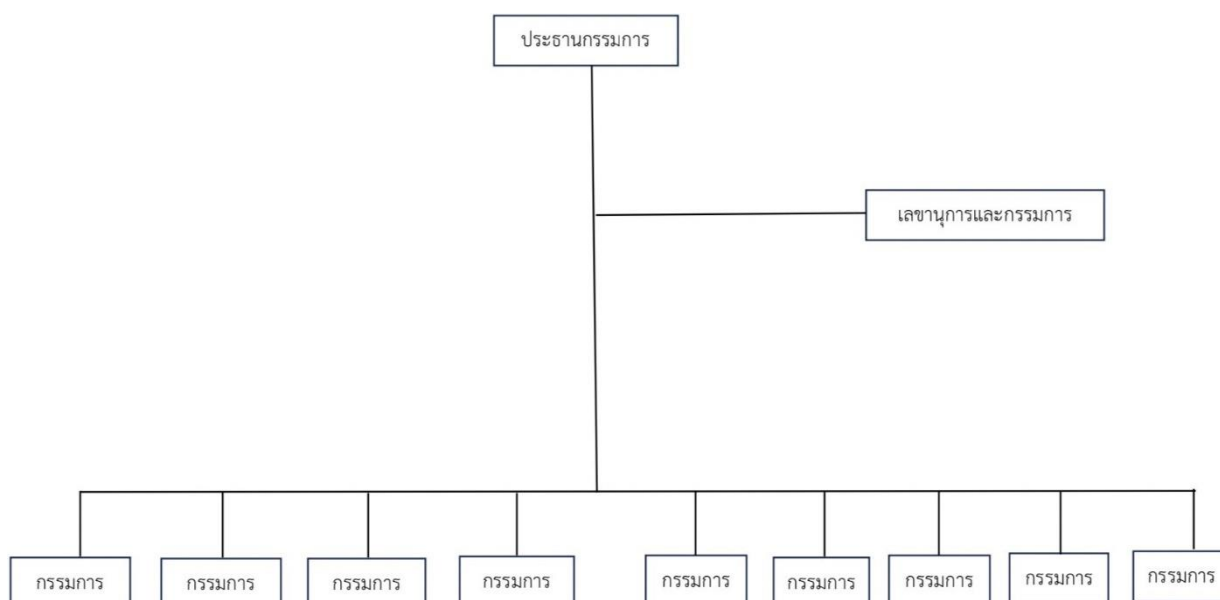
ภาพที่ 1.2 แผนที่บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

4.รูปแบบการจัดองค์กร และการบริหารงานองค์กร



ภาพที่ 1.3 แสดงรูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย

5.คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.)



ภาพที่ 1.4 แสดงแผนผังและคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
(คปอ.)

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) มีดังนี้

1. นายบุญยืน	สร้อยสุวรรณ	ประธานกรรมการ
2. นางสาวอภิญา	พุดนอก	เลขานุการและกรรมการ
3. นายสนิท	โพธิ์เงิน	กรรมการ
4. นายพิชิต	เชิดเพชรรัตน์	กรรมการ
5. นางจรรุณี	การะเนตร์	กรรมการ
6. นางสาวอรัญญา	เจียกกระโทก	กรรมการ
7. นางสาวนงเยาว์	บิลโกชน์	กรรมการ
8. นายอนุพงษ์	อินาวัง	กรรมการ
9. นางมงคล	ทึ่งเดช	กรรมการ
10. นายสมสิงห์	แปรงกระโทก	กรรมการ
11. นายสุนทร	บุญเพ็งรักษ์	กรรมการ
12. นายเสรี	ชมโคกสูง	กรรมการ
13. นายวิเชียร	ปีปกระโทก	กรรมการ



ภาพที่ 1.5 ตรา บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

1.6 หน้าที่คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีดังนี้

1. พิจารณานโยบาย และแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งความปลอดภัยนอกงาน เพื่อป้องกันและลดการเกิดอุบัติเหตุ การประสบอันตราย การเจ็บป่วย หรือการเกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญอันเนื่องมาจากการทำงาน หรือความปลอดภัยในการทำงานเสนอต่อนายจ้าง

2. รายงาน และเสนอแนะมาตรการหรือแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้ถูกต้องตามกฎหมายเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน และมาตรฐานความปลอดภัยในการทำงานต่อนายจ้าง เพื่อความปลอดภัยในการทำงานของลูกจ้าง ผู้รับเหมา และบุคคลภายนอกที่เข้ามาปฏิบัติงาน หรือเข้ามาใช้บริการในสถานประกอบการ

3. ส่งเสริม สนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ

4. พิจารณาข้อบังคับ และคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน รวมทั้งมาตรฐานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการเสนอต่อนายจ้าง

5. สสำรวจการปฏิบัติการด้านความปลอดภัยในการทำงาน และตรวจสอบสถิติการประสบอันตรายที่เกิดขึ้นในสถานประกอบการนั้น อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง

6. พิจารณโครงการ หรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน รวมถึงโครงการ หรือแผนการฝึกอบรมเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบในด้านความปลอดภัยของลูกจ้าง หัวหน้างาน ผู้บริหาร นายจ้าง และบุคลากรทุกระดับเพื่อเสนอความเห็นต่อนายจ้าง

7. วางระบบการรายงานสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ให้เป็นหน้าที่ของลูกจ้างทุกคนทุกระดับต้องปฏิบัติ

8. ติดตามผลความคืบหน้าเรื่องที่เสนอนายจ้าง

9. รายงานผลการปฏิบัติงานประจำปี รวมทั้งระบุปัญหา อุปสรรค และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติหน้าที่ของคณะกรรมการเมื่อปฏิบัติหน้าที่ครบหนึ่งปี เพื่อเสนอต่อนายจ้าง

10. ประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการ

11. ปฏิบัติงานด้านความปลอดภัยในการทำงานอื่นตามที่นายจ้างมอบหมาย

12. เสนอผลการประชุมให้นายจ้างดำเนินการภายใน 7 วัน นับตั้งแต่วันที่ประชุมมีมติ

1.7 วิสัยทัศน์และพันธกิจ

บริษัทฯ ได้ประกาศวิสัยทัศน์และพันธกิจให้ผู้บริหาร ตลอดจนพนักงานทุกระดับในองค์กรได้รับทราบ มีความเข้าใจร่วมกัน และประสานงานกัน เพื่อร่วมกันช่วยผลักดันให้บริษัทฯ สามารถบรรลุเป้าหมาย และก้าวไปในทิศทางที่กำหนดไว้อย่างมั่นคง นอกจากนี้ บริษัทฯ ได้เผยแพร่วิสัยทัศน์และพันธกิจแก่สาธารณชน คู่ค้า และผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่มของบริษัทฯ เพื่อรับรู้ทิศทางและอนาคตของบริษัทฯ และดำเนินธุรกิจร่วมกันกับบริษัทฯ ได้อย่างมั่นใจ

บริษัทฯ กำหนดกลยุทธ์และแนวทางการดำเนินธุรกิจให้มีความเหมาะสมกับวิสัยทัศน์ (Vision) และพันธกิจ (Mission) วิสัยทัศน์และพันธกิจได้รับการทบทวนทุกปี ให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลงของการดำเนินธุรกิจ ตลอดจนปัจจัยภายในและภายนอก ทั้งนี้ วิสัยทัศน์และพันธกิจที่ได้รับอนุมัติจากคณะกรรมการ บริษัทฯ ในปี พ.ศ. 2561 เป็นดังนี้

1.8 นโยบายของ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

1.8.1 นโยบายความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (Occupational Health, Safety and Environment Policy)

เพื่อให้การดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ และเหมาะสมกับการดำเนินธุรกิจ จึงเห็นสมควรกำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ดังต่อไปนี้

1. บริษัทฯ ถือว่าเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเป็นหน้าที่และความรับผิดชอบของพนักงานทุกคน โดยผู้บังคับบัญชาตามสายงานต้องเอาใจใส่ดูแลอย่างใกล้ชิด
2. บริษัทฯ จะดำเนินการผลิต ขนถ่าย และจัดเก็บด้วยวิธีการที่เหมาะสม โดยตระหนักถึงความปลอดภัย และสุขภาพอนามัยของพนักงานและบุคคลที่เกี่ยวข้อง โดยบริษัทฯ จะดำเนินการป้องกันเหตุซึ่งก่อให้เกิดการบาดเจ็บ เจ็บป่วย หรือสูญเสียชีวิตและทรัพย์สินด้วยความร่วมมืออย่างจริงจัง และต่อเนื่องของผู้บังคับบัญชาทุกระดับชั้น และพนักงานทุกระดับ
3. บริษัทฯ จะจัดการฝึกอบรม พัฒนา และมุ่งมั่นส่งเสริมให้พนักงานได้มีความรู้ ความเข้าใจและทัศนคติที่ดีในเรื่องความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. บริษัทฯ จะจัดทำและปรับปรุงคู่มือความปลอดภัย ให้สอดคล้องกับการเติบโตของธุรกิจอย่างสม่ำเสมอ และพนักงานทุกคนต้องปฏิบัติตามคู่มือความปลอดภัย
5. บริษัทฯ มุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมาย และมาตรฐานความปลอดภัยในระดับสากล
6. บริษัทฯ จะดูแลให้พนักงานได้ใช้อุปกรณ์ความปลอดภัยอย่างถูกต้อง รวมทั้งการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ใช้งานต่างๆ ให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยต่อการใช้งาน

7. บริษัทฯ จะจัดให้มีการติดตามสภาพ และประเมินผลการดำเนินการให้เป็นไปตามนโยบายที่กำหนด

1.8.2 นโยบายสิ่งแวดล้อม (Environmental Policy)

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด มีความตระหนักถึงความรับผิดชอบต่อสังคม และเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม โดยถือว่าเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบต่อตรงของพนักงานทุกคน และมีความจริงจังในการปรับปรุงระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง ดังนั้นเราจะดำเนินการ ดังนี้

1. ปฏิบัติตามกฎหมาย มาตรฐาน และข้อกำหนดอื่นๆ ด้านสิ่งแวดล้อม ที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินกิจกรรมของบริษัท และพร้อมที่จะเปิดเผยต่อสาธารณชน
2. มุ่งมั่นในการพัฒนา และปรับปรุง ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO14001:2015 เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ และเป้าหมายที่กำหนดไว้
3. ดำเนินการปกป้อง ป้องกัน ควบคุม ลดระดับความเสี่ยง และ/หรือผลกระทบที่จะเกิดกับสิ่งแวดล้อม โดยพิจารณาถึงมุมมองด้านวัฏจักรวงจรชีวิต (Life Cycle)
4. ฝึกอบรม และเสริมสร้างจิตสำนึก ให้กับพนักงานทุกระดับภายในองค์กร รวมถึงผู้มาติดต่อ /ผู้ส่งมอบ และผู้ให้บริการตระหนักถึงการรักษาสภาพแวดล้อม
5. มุ่งเน้นในการอนุรักษ์พลังงาน และทรัพยากรเพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด

1.8.3 นโยบายอนุรักษ์พลังงาน (Energy Policy)

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด ดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เมลามีนและผลิตภัณฑ์พลาสติก ได้เล็งเห็นความสำคัญเกี่ยวกับการจัดการพลังงาน ดังนั้น เพื่อให้พนักงานทุกระดับมีส่วนร่วมในการดำเนินการจัดการพลังงานในหน่วยงานที่เกิดประสิทธิผลและประสิทธิภาพในการอนุรักษ์พลังงานอย่างยั่งยืน โดยถือว่าเป็นจิตสำนึกและความรับผิดชอบต่อส่วนหนึ่งในการปฏิบัติงาน จึงกำหนด เป็นแนวทางการดำเนินงานด้านการจัดการพลังงาน ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการพลังงานอย่างเหมาะสม โดยกำหนดให้การอนุรักษ์พลังงานเป็นส่วนหนึ่งของการดำเนินงานของบริษัทฯ และมุ่งมั่นที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวกับการใช้พลังงาน ปริมาณการใช้พลังงาน และประสิทธิภาพด้านพลังงานที่มีผลบังคับใช้
2. บริษัทฯ จะดำเนินการติดตามควบคุมดัชนีการใช้พลังงาน และปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้พลังงานขององค์กรอย่างต่อเนื่อง ให้เหมาะสมกับธุรกิจ รวมถึงเทคโนโลยีที่ใช้และแนวทางการปฏิบัติงานที่ดี
3. บริษัทฯ จะกำหนดและทบทวนวัตถุประสงค์ เป้าหมายและแผนการอนุรักษ์พลังงานทุกปีและสื่อสารให้พนักงานทุกคนรับทราบ เข้าใจ และปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง

4. บริษัท ฯ จะสนับสนุนให้มีการจัดซื้อ จัดหาเครื่องจักร เครื่องมือ ผลิตภัณฑ์ อุปกรณ์การผลิต และบริการอื่นๆ ที่จำเป็น โดยพิจารณาถึงการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ และสนับสนุนให้มีการออกแบบเพื่อปรับปรุงสมรรถนะด้านพลังงาน

5. บริษัทฯ จะให้การสนับสนุนด้านทรัพยากร และข้อมูลสารสนเทศอย่างเพียงพอเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้านพลังงาน และสามารถปฏิบัติตาม และดำรงการรักษาระบบการจัดการพลังงานไว้อย่างต่อเนื่อง

6. บริษัทฯ จะส่งเสริมและสนับสนุนกิจกรรมด้านการอนุรักษ์พลังงานของบริษัทฯ ในโครงการต่างๆ โดยเน้นการมีส่วนร่วมของพนักงานทุกคนทั้งองค์กร

7. ผู้บริการและคณะทำงานด้านการจัดการพลังงานจะทบทวนและปรับปรุงนโยบายเป้าหมาย และแผนการดำเนินงานให้เหมาะสม

8. บริษัทฯ ถือว่าการอนุรักษ์พลังงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของพนักงานทุกคน และจะต้องยึดถือ และให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามมาตรการอนุรักษ์พลังงานที่กำหนดไว้อย่างจริงจัง

1.8.4 นโยบายคุณภาพ (Quality Policy)

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด มีความมุ่งมั่นในการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัยสอดคล้องกับกฎหมาย และพัฒนาประสิทธิภาพของการดำเนินงานอย่างต่อเนื่อง เพื่อสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า

1.8.5 วัตถุประสงค์คุณภาพ (Quality Objective)

เพื่อให้การดำเนินงานบรรลุถึงนโยบายคุณภาพดังกล่าว และสอดคล้องกับข้อกำหนดระบบการบริหารคุณภาพ และหลักเกณฑ์วิธีที่ดีในการผลิต บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด จะดำเนินการ ดังนี้

1. ผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ ปลอดภัย สอดคล้องกับกฎหมาย และส่งมอบตรงเวลา
2. ดำเนินงานอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า
3. ลดค่าใช้จ่ายในขณะที่ต้องคงไว้ซึ่งคุณภาพ และมาตรฐานของสินค้า
4. คงไว้ และดำเนินการอย่างมีประสิทธิภาพตามระบบการบริหารคุณภาพ และหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี

ในการผลิตอย่างต่อเนื่อง

1.9 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

-ตำแหน่งงาน : นักศึกษาฝึกสหกิจ ตำแหน่งผู้ช่วยเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

-ลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

1.เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน



ภาพที่ 1.6 เดินสำรวจพื้นที่โรงงาน

2.เดินตรวจความปลอดภัยภายในโรงงาน



ภาพที่ 1.7 เดินตรวจความปลอดภัย

3.ตรวจถังดับเพลิงภายในโรงงาน



ภาพที่ 1.8 ตรวจถังดับเพลิงภายในโรงงาน

4.ทำแบบตรวจเช็คถังดับเพลิง สายฉีดน้ำดับเพลิง สัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้ และไฟฉุกเฉิน



ภาพที่ 1.9 ทำแบบตรวจเช็คอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

5.อบรมพนักงานใหม่ และผู้รับเหมา เรื่อง ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน



ภาพที่ 1.10 อบรมพนักงานใหม่ และผู้รับเหมา

6.จัดทำ power point อบรมพนักงาน เรื่อง อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)



ภาพที่ 1.11 power point อบรมพนักงาน เรื่อง อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE)

7.จัดทำ power point อบรมพนักงาน เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้งานรถยก



ภาพที่ 1.12 power point อบรมพนักงาน เรื่อง ความปลอดภัยในการใช้งานรถยก

8.มีส่วนร่วมในการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน



ตรวจปล่อย

ตรวจน้ำเสีย

ภาพที่ 1.13 การตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงาน

9.มีส่วนร่วมในการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ประจำเดือน



ภาพที่ 1.14 มีส่วนร่วมในการประชุมคปอ.

10. มีส่วนร่วมในการตรวจดูการทำงานของผู้รับเหมา งานเทคโนโลยี



ภาพที่ 1.15 ตรวจดูการทำงานของผู้รับเหมา งานเทคโนโลยี

11. อบรมผู้รับเหมางานทำโรงพอยล์



ภาพที่ 1.16 อบรมผู้รับเหมางานพอยล์

12. มีส่วนร่วมในการตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย



ภาพที่ 1.17 ตรวจสอบอุปกรณ์ป้องกันและระงับอัคคีภัย

13.อบรมทบทวนประจำปีให้กับพนักงาน



ภาพที่ 1.18 อบรมทบทวนประจำปีให้กับพนักงาน

14.จัดทำ Power point อบรมผู้รับเหมาภายนอก



ภาพที่ 1.19 Power point อบรมผู้รับเหมาภายนอก

15.จัดทำ Power point อบรมพนักงาน เรื่องเทคนิคการขับรถยกด้วยความปลอดภัย



ภาพที่ 1.20 Power point อบรมพนักงาน เรื่องเทคนิคการขับรถยกด้วยความปลอดภัย

16.เปิดใบอนุญาตทำงานที่มีประกายไฟ ตรวจสอบเครื่องมือ และควบคุมการทำงานของผู้รับเหมา



ภาพที่ 1.21เปิดใบอนุญาตทำงานที่มีประกายไฟ ตรวจสอบเครื่องมือ และควบคุมการทำงานของผู้รับเหมา

17.โครงการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงาน



ภาพที่ 1.22 โครงการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงาน

18. ช่วยจัดประชุมพยาบาลเบื้องต้น



ภาพที่ 1.23 ช่วยจัดประชุมพยาบาลเบื้องต้น

19. เปลี่ยนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงาน

20. เปิดใบอนุญาตทำงานในที่ที่มีความสูงเกิน 2 เมตร

21. นับสต็อกอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

22. จัดทำทะเบียนกฎเกี่ยวกับความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1.10 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

นางสาวนงเยาว์ บิลโกชน์

หัวหน้าแผนกความปลอดภัยฯ

นางสาวอภิญา พุฒนอก

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.11 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน



ระยะเวลาในปฏิบัติงานสหกิจ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด เป็นระยะเวลาทั้งหมด 17 สัปดาห์ ตั้งแต่วันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 รวมทั้งสิ้น 680 ชั่วโมง

ตารางที่ 1.1 แผนการปฏิบัติงาน

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																				ที่ ปรึกษา	หมายเหตุ
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม				เมษายน					
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	สำรวจและศึกษาข้อมูลด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน																							
	1.1 สํารวจสภาพแวดล้อมภายใน และนอกโรงงาน	P			█	█																		
		A			█	█																		
	1.2 ศึกษาขั้นตอนการปฏิบัติงานของแต่ละกระบวนการในโรงงาน	P					█	█																
		A					█	█																
	1.3 สํารวจกระบวนการผลิตของโรงงาน	P						█																
		A						█																
	1.4 ศึกษาเอกสารข้อมูล แบบรายงาน ขั้นตอนการปฏิบัติงานและหน้าที่รับผิดชอบของ จป.วิชาชีพ	P			█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█	█						
		A			█	█	█	█	█	█	█	█	█	█										
	1.5 ศึกษาวิธีการประเมินความเสี่ยงด้านสารเคมี	P											█	█										
		A											█	█										

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาปฏิบัติงาน																				ที่ ปรึกษา	หมายเหตุ					
			ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม				เมษายน										
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4							
3.8 นำข้อมูลที่ได้มาจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน	P																												
	A																												
3.9 นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์มาจัดทำสื่ออบรม	P																												
	A																												
3.10 ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน	P																												
	A																												
3.11 ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม	P																												
	A																												
3.12 สรุปผลโครงการ และจัดทำรูปเล่ม รายงาน	P																												
	A																												

หมายเหตุ : ผลการดำเนินงานอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาดำเนินการของสถานประกอบการ

 Plan
 Action

บทที่ 2

รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

จากที่นักศึกษาได้เรียนรู้ทฤษฎี จากมหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา จนกระทั่งได้มีโอกาสออกมาฝึกประสบการณ์กับ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ก็ได้นำทฤษฎีที่ได้เรียนรู้มาใช้ในการทำงานในหลายเรื่อง และได้ศึกษาเรื่องใหม่ควบคู่กับการทำงานไปด้วย เอกสารที่ใช้ได้แก่

- 1.คู่มือความปลอดภัยของสถานประกอบการ
- 2.สถิติการเกิดอุบัติเหตุของสถานประกอบการ

รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด มีทั้งหมด 9 แผนก ได้แก่ แผนกบรรจุสินค้า แผนกคลังสินค้า แผนกอัดเมลามีน แผนกเก็บแม่พิมพ์ แผนกพัฒนากระบวนการผลิต แผนกเก็บสินค้า แผนกซ่อมบำรุง แผนกตกแต่ง แผนกคลังพอยล์ บริษัทส่งเสริมด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่มุ่งเน้นให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานในบริษัท ซึ่งทางบริษัทมีการดำเนินการวิเคราะห์อันตรายและประเมินความเสี่ยงไปแล้ว 5 แผนก ได้แก่ แผนกบรรจุสินค้า แผนกอัดเมลามีน แผนกเก็บแม่พิมพ์ แผนกพัฒนากระบวนการผลิต แผนกเก็บสินค้า และเหลืออีก 4 แผนก ที่ยังไม่ได้ดำเนินการวิเคราะห์อันตรายและประเมินความเสี่ยง ได้แก่ แผนกคลังสินค้า แผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน) แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร และแผนกคลังพอยล์ จากการเดินสำรวจเพื่อตรวจสอบความปลอดภัยภายในโรงงานพบว่า ทั้ง 4 แผนกที่กล่าวมานี้ ยังไม่มีการเกิดอุบัติเหตุขึ้น เราจึงดำเนินการวิเคราะห์อันตรายและประเมินความเสี่ยง เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานและเป็นการทบทวนความรู้ ผู้จัดทำโครงการจึงจัดทำโปสเตอร์และมีการอบรมพนักงานแต่ละแผนก โดยมีการทดสอบความรู้ของพนักงาน ด้วยการให้ทำแบบทดสอบก่อนอบรมและหลังอบรม เพื่อให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับวิเคราะห์อันตรายและการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลนำไปสู่การทำงานที่ปลอดภัยให้กับพนักงาน

ขั้นตอนในการปฏิบัติงาน

ขั้นวางแผน (P)

1. เดินสำรวจรอบบริเวณสถานประกอบการ/เก็บข้อมูล
2. ศึกษาข้อมูลขั้นตอนการผลิตของสถานประกอบการ
- 3.ศึกษาข้อมูลคู่มือความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงาน
- 4.ปรึกษาหัวข้อโครงการกับพนักงานที่ปรึกษา/ศึกษากฎหมายความปลอดภัยต่างๆที่เกี่ยวข้อง

5.เสนอหัวข้อโครงการ / จัดตั้งคณะทำงาน

ขั้นตอนการดำเนินงาน (D)

- 6.วิเคราะห์งานเพื่อหาความปลอดภัยด้วยวิธี (Job safety analysis (JSA) และขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP)
- 7.นำผลประเมินความเสี่ยงมาวิเคราะห์เพื่อจัดทำหัวข้อความเสี่ยงที่ต้องอบรม แต่ละแผนก
- 8.นำข้อมูลที่ได้มาจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
- 9.นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์มาจัดทำสื่ออบรม
- 10.ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน

ขั้นตอนตรวจสอบ (C)

- 11.พนักงานทุกคนได้รับความรู้นำไปปฏิบัติและทำแบบทดสอบก่อนผ่านร้อยละ 80 แบบทดสอบหลังผ่านร้อยละ 90 ขึ้นไป

ขั้นตอนสรุปผล A

- 12.ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม
- 13.สรุปผลโครงการ และจัดทำรูปเล่ม รายงาน

โครงการพิเศษที่ได้รับมอบหมาย

โครงการประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค JOB SAFETY ANALYSIS (JSA) บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์
โคราช จำกัด

บทที่ 3

ผลการปฏิบัติงาน

รายงานวิจัยสหกิจศึกษา ณ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน 2567 มีรายละเอียด ดังนี้

บทนำ

โครงการวิจัย มีวัตถุประสงค์ เพื่อวิเคราะห์ค้นหาอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้วยเทคนิค(Job Safety Analysis : JSA) ให้ได้มาซึ่งมาตรฐานวิธีการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้น SSOP เพื่อเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงานในสถานประกอบการ โดยดำเนินการวิเคราะห์อันตราย และประเมินความเสี่ยงอันตราย หลังจากนั้นจัดอบรมตามความเสี่ยงในแต่ละแผนกทั้งหมด จำนวน 4 แผนก ได้แก่ แผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน), แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร, แผนกคลังสินค้า, แผนกคลังพอยล์ และประเมินความรู้ ก่อน-หลังอบรม โดยใช้แบบทดสอบ

ขอบเขตของโครงการ

บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด จำนวน 4 แผนก ได้แก่ แผนกคลังสินค้า แผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน) แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร และแผนกคลังพอยล์

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

- 1.พนักงานมีความเข้าใจและปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยได้อย่างถูกต้องเหมาะสม
- 2.พนักงานสามารถลดและป้องกันอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานได้
- 3.พนักงานมีความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตราย และการป้องกันอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน
- 4.พนักงานสามารถนำความรู้ไปใช้ในชีวิตประจำวันได้อย่างถูกต้อง

ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง (Population and Sampling)

ประชากรที่ใช้การศึกษา คือ พนักงานทั้งหมดใน บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด จำนวน 847 คน

กลุ่มตัวอย่าง คือ พนักงาน (ในกระบวนการผลิตเฉพาะที่ได้เข้าไปสอบถามและประเมินความเสี่ยง) ตั้งแต่ แผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน) , แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร , แผนกคลังสินค้า(โพรคลิฟท์) , แผนกคลังพอยล์ จำนวน 21 คน


เครื่องมือที่ใช้ในการดำเนินงาน

1. แบบฟอร์มการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

ตารางที่ 3.1 การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (JSA) กระบวนการผลิต

งานที่วิเคราะห์ : โรงย่อยชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : แผนกตกแต่ง						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 17 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
1.แยกเศษชิ้นงาน	-เศษชิ้นงานหล่นใส่เท้า -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น พนักงานเดินเหยียบเศษชิ้นงาน อาจทำให้บาดเจ็บ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety แมส		ก่อนปฏิบัติงาน 1.จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล(รองเท้า Safety, ผ้าปิดจมูก, ปอกแขน, หมวก, แว่นตานิรภัย) 2.พนักงานต้องตรวจสอบสายดินก่อนทำงาน 3.พนักงานต้องตรวจสอบเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงาน		
2.ชั่งเศษชิ้นงาน	-ถุงบรรจุเศษหล่นทับเท้า -อันตรายด้านการยศาสตร์ ยกถุงเศษชิ้นงาน นานๆอาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety -ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : โรงย่อยชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : แผนกตกแต่ง						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 17 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
3. โม่เศษชิ้นงาน	<ul style="list-style-type: none"> -พนักงานได้รับเสียงดังจากการโม่เศษชิ้นงาน -ถูกบรรจุเศษหล่นทับเท้า -อันตรายด้านการยศาสตร์ ยกถุงเศษชิ้นงาน นานๆอาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่ -ได้รับอันตรายจากไฟฟ้ารั่ว ไฟฟ้าช็อต -ขณะกำลังเปิดเครื่องโม่เพื่อนำเศษที่โม่ออก ฝาเครื่องโม่อาจจะหนีบมือได้ 	<ul style="list-style-type: none"> -จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น Ear plugs , Ear muffs -จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety -ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก. -มีการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนใช้งาน -มีการตรวจสอบสายดินก่อนทำงาน -มีที่ล๊อคฝาเครื่องโม่ -ติดป้ายสัญลักษณ์เตือน 		ขณะปฏิบัติงาน <ul style="list-style-type: none"> 4. แยกชิ้นงาน 5. ชั่งเศษชิ้นงาน 6. โม่เศษชิ้นงาน 7. จัดเรียงกล่องบรรจุชิ้นงานที่ผ่านการย่อยแล้ว 		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : โรงย่อยชิ้นงาน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : แผนกตกแต่ง						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 17 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
4.จัดเรียงกล่องบรรจุเศษชิ้นงานที่ผ่านการย่อยแล้ว	-กล่องบรรจุเศษทับเท้า -อันตรายด้านการยศาสตร์ ยกกล่องบรรจุเศษชิ้นงาน นานๆอาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่ ปวดแขน -เศษชิ้นงานกระเด็นโดนแขนได้รับบาดเจ็บ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety ปกแขน -ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.		หลังปฏิบัติงาน 8.ปิดปุ่มใช้งานของเครื่องจักรทุกครั้ง 9.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและทำความสะอาดเครื่องจักร 10.ทำความสะอาดพื้นที่การทำงาน		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมตู้อบความถี่สูง		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยฝักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 24 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
1.ถอดหลอด OSC (OSCILLATION) มาทำความสะอาด	-พนักงานโดนประกายจากสายหนีบมือ -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก N95 ถุงมือผ้า		ก่อนปฏิบัติงาน 1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, รองเท้า Safety 2.พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในการซ่อมบำรุง 3.พนักงานตรวจสอบเครื่องจักรก่อนที่จะทำการซ่อมบำรุง 4.ถอดปลั๊กเครื่องจักรก่อนทำการซ่อมบำรุง		
2.ถอดแผ่นทองแดง , CHOK , COIL , BRONZ PLATE	-พนักงานโดนไขควงแฉกหนีบมือได้รับบาดเจ็บ -พนักงานโดนแผ่นทองแดงบาดมือ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมตู้ควบคุมความถี่สูง		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยฝักแวน		วันที่วิเคราะห์ : 24 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
3.ใช้มัลติมิเตอร์วัดค่าต่างศักย์ไฟฟ้า หน้า Contact Magnetic	-พนักงานถูกไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	-มีการตรวจสอบเครื่องมัลติมิเตอร์ก่อนใช้งาน		ขณะปฏิบัติงาน		
				5.ถอดหลอด OSC (OSCILLATION) มาทำความสะอาด 6.ถอดแผ่นทองแดง , CHOK , COIL , BRONZ PLATE 7.ใช้มัลติมิเตอร์วัดค่าต่างศักย์ไฟฟ้า หน้า Contact Magnetic 8.ถอด Relay เช็ควงจรและทำความสะอาด		
4.ถอด Relay เช็ควงจรและทำความสะอาด	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -พนักงานโดนกระดากชรายบาดมือ -พนักงานโดนไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อตจากเครื่อง Contact cleaner	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ -มีการตรวจสอบเครื่อง Contact cleaner ก่อนใช้งาน				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมตู้อบความถี่สูง		ตรวจสอบโดย		พบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยผักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 24 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
5.ถอดพัดลมระบายอากาศ ตรวจสอบสภาพ และทำความสะอาด	-พนักงานโดนคีมล๊อคและประแจ ปากตายหนีบมือ -พนักงานโดนใบพัดลมบาด -เครื่องมือและอุปกรณ์หล่นใส่เท้า	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety		9.ถอดพัดลมระบายอากาศ ตรวจสอบสภาพและทำความสะอาด 10.ตรวจเช็คตัวอย่าง 11.ตรวจเช็ค บุษแแกน ปิด-เปิด ฝาตู้อบ		
6. ตรวจเช็คตัวอย่าง	-ไม้หมอนหมุนยกล๊อคชำรุด ทำให้ ตู้อบทับเท้าหรือมือ -ล๊อคตู้อบเลื่อนเหยียบเท้า -ประแจปากตายหนีบมือ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety -จัดให้มีที่ล๊อคล๊อคตู้อบ				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมตู้อบความถี่สูง		ตรวจสอบโดย		พบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยผักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 24 มกราคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
7.ตรวจเช็ค บุษแแกน ปิด-เปิด ฝาตู้อบ	-พนักงานถูกประแจปากตาย หนีบมือ -พนักงานโดนส่วนของช่องที่ ล้อคบุษแแกนหนีบมือได้รับ บาดเจ็บ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ หน้ากาก N95		หลังปฏิบัติงาน		
				12.ตรวจเช็คทำความสะอาด เครื่องมืออุปกรณ์ 13.ตรวจสอบความเรียบร้อย เครื่องจักร 14.ทำความสะอาดพื้นที่ซ่อมบำรุง		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมเครื่องอัดเมลามีน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 7 กุมภาพันธ์ 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
1. คลายน็อตล็อคเซตเสาคู เครื่อง	-พนักงานโดนมือหนีบมือ -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้า ปิดจมูก		ก่อนปฏิบัติงาน 1. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก, ถุง มือ, รองเท้า Safety 2. ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในการ ซ่อมบำรุง 3. ปิดเครื่องจักรตรวจสอบเครื่องจักร ก่อนซ่อมบำรุง 4. ถอดปลั๊กเครื่องจักรก่อนซ่อมบำรุง		
2. หมุนน็อตล็อคเสาคูตัวบน	-พนักงานโดนมือหนีบมือ -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้า ปิดจมูก				
3. เดินเครื่องดันเพลทขึ้น ข้างบน	-พนักงานอาจจะได้รับอันตราย จากเครื่องจักรหนีบมือ -พนักงานอาจได้รับอันตรายจาก ไฟฟ้าดูด/ไฟฟ้าช็อตจากเครื่องจักร	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ -ห้ามพนักงานนำอาหารหรือน้ำดื่ม เข้าไปในขณะที่ทำงาน				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมเครื่องอัดเมลามีน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 7 กุมภาพันธ์ 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
4. หมุนน็อตล็อกไว้	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -พนักงานโดนน็อตหนีบมือ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก		ขณะปฏิบัติงาน 5. คลายน็อตเขตเสาเครื่อง 6. หมุนน็อตล็อกเสาตัวบน 7. เดินเครื่องต้นเพลทขึ้นข้างบน 8. หมุนน็อตล็อกไว้ 9. นำแม่พิมพ์ลงจากเครื่อง 10. ถอดสกรูยึดก้านลูกสูบเล็ก		
5. นำแม่พิมพ์ลงจากเครื่อง	-แม่พิมพ์หล่นทับเท้าขณะยก -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety				
6. ถอดสกรูยึดก้านลูกสูบเล็ก	-ขณะดึงสกรูออกแขนพนักงานอาจจะชนกับเครื่องจักรได้บาดเจ็บ -เครื่องมืออุปกรณ์หล่นทับเท้า -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมเครื่องอัดเมลามีน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 7 กุมภาพันธ์ 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
7. ถอดท่อน้ำมันเข้าออกของลูกสูบเล็ก	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -ชิ้นส่วนอุปกรณ์หล่นทับเท้า	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety		11. ถอดท่อน้ำมันเข้าออกของลูกสูบเล็ก	12. ถอดฝาครอบด้านบนของลูกสูบเล็กออก	13. ดึงก้านลูกสูบเล็กออกจากกระบอก
8. ถอดฝาครอบด้านบนของลูกสูบเล็กออก	-พนักงานโดนฝาครอบทับมือ -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -ชิ้นส่วนหล่นทับเท้า	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety		ลูกสูบสองด้าน (ซ้ายขวา)	14. เปลี่ยนชิ้นกันน้ำมัน	15. ประกอบชิ้นส่วนที่ถอดออกคืน
9. ดึงก้านลูกสูบเล็กออกจากกระบอกลูกสูบสองด้าน (ซ้ายขวา)	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -ขณะดึงแขนพนักงานอาจจะไปชนกับเครื่องจักรได้รับบาดเจ็บ	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety		16. ทดสอบเครื่องจักรหลังการซ่อมบำรุง		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ซ่อมเครื่องอัดเมลามีน		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 7 กุมภาพันธ์ 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
10.เปลี่ยนซินกันน้ำมัน	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก		หลังปฏิบัติงาน 17.ตรวจเช็คทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์ 18.ตรวจสอบความเรียบร้อยเครื่องจักร 19.เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ให้เรียบร้อย 20.ทำความสะอาดพื้นที่การซ่อมบำรุง		
11.ประกอบชิ้นส่วนที่ถอดคืน	-ชิ้นส่วนอุปกรณ์หล่นทับเท้า -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : โฟร์คลิฟท์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังสินค้า						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยผักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 7 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
1.ตรวจเช็คสภาพรถ	- พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก		ก่อนปฏิบัติงาน 1.สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก หมวก Safety ถุงมือ 2.ตรวจเช็คสภาพรถโฟร์คลิฟท์ก่อนทำงาน		
2.ขับรถมาเทียบบริเวณที่จะยกสินค้า	-การชนพนักงาน เนื่องจากคนขับโฟร์คลิฟท์มองไม่เห็นหรือเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ	-ห้ามพนักงานเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ				
3.ยี่ดงออกมาเสียบพาเลท	-งาของโฟร์คลิฟท์ชนกับขอบของพาเลททำให้สินค้าหล่น	-ยี่ดงให้อยู่ตรงจุดที่จะเสียบเข้าพาเลท		ขณะปฏิบัติงาน 3.ขับรถมาเทียบ 4.ยี่ดงออกมาเสียบเข้าพาเลท 5.ยกสินค้าขึ้นปลดงา 6.ถอยรถออก		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : โฟร์คลิฟท์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังสินค้า						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยผักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 7 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
4.ยกสินค้าขึ้น	-การจัดเรียงสินค้าไม่สมดุลอาจทำให้สินค้าหล่นทับผู้ปฏิบัติงานบริเวณนั้น -สินค้าหล่น เนื่องจากการเคลื่อนย้ายหรือการยกอาจเร็วเกินไป	-มีการตรวจเช็คสินค้าก่อนยกและจัดเรียงสินค้าให้สมดุล -อย่าเคลื่อนที่เร็วเกินไปเมื่อบรรทุกหรือยก		7. ขับรถไปบริเวณที่วางสินค้า 8. วางพาเลทลงบริเวณที่วางสินค้า 9. ถอยรถออก 10. ขับรถไปบริเวณที่จอดรถและดับเครื่อง		
5. ถอยรถออก	-รถโฟร์คลิฟท์อาจเกิดการเฉี่ยวชนกับชั้นวางสินค้า เนื่องจากไม่ได้มองด้านหลังขณะถอย	-ก่อนจะถอยรถให้มองด้านหลังและด้านข้าง				
6. ขับรถไปบริเวณที่วางสินค้า	-อุบัติเหตุโฟร์คลิฟท์ชนกัน -โฟร์คลิฟท์พลิกคว่ำ เมื่อขับเร็วหรือน้ำหนักไม่สมดุล	-มีการส่งสัญญาณให้ฝั่งตรงข้ามรู้ -จัดเรียงสินค้าให้สมดุลกันก่อนจะยกหรือเคลื่อนย้าย				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : โฟร์คลิฟท์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังสินค้า						
ผู้วิเคราะห์ : ชลินดา เขยฝักแว่น		วันที่วิเคราะห์ : 7 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
7.วางพาเลทลงบริเวณที่จะวางสินค้า	-ขณะวางสินค้าทำให้สินค้าตกหล่นหรือทับพนักงานที่ทำงานบริเวณนั้น เนื่องจาก ไม่มีสายรัดสินค้าหรือชินสินค้า -สินค้าตกจากโฟร์คลิฟท์ เนื่องจากงาอาจจะงอ	-จัดให้มีการรัดหรือชินสินค้าก่อนเคลื่อนย้าย -จัดกึ่งกลางแต่ละโหลด		หลังปฏิบัติงาน 11. จอดรถให้ถูกต้อง 12. ล็อคเบรกมือทุกครั้งเมื่อจอด 13. ดึงกุญแจออกไปเก็บไว้ให้เรียบร้อย 14. ตรวจสอบเช็คความพร้อมในสภาพที่เรียบร้อยแล้วหรือยัง 15. ลดงาของโฟร์คลิฟท์ให้อยู่แนวราบกับพื้น		
8. ถอยรถออก	- การชนพนักงานที่เดินผ่านมาบริเวณนั้น เนื่องจากเดินเล่นโทรศัพท์หรือคนขับมองไม่เห็น	- มีการส่งสัญญาณให้คนที่เดินรับรู้				
9. ขับรถไปจอดบริเวณที่จอดรถและดับเครื่อง	- รถโฟร์คลิฟท์พลิกคว่ำ เนื่องจากเลี้ยวเร็ว	- ลดความเร็วลงเมื่อเข้าใกล้โค้ง				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนการเตรียมพอยล์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังพอยล์						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 18 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
1.รับพอยล์เข้า	-พนักงานอาจจะโดนกล่องบรรจุพอยล์ทับเท้า -พนักงานอาจจะโดนกล่องบรรจุหนีบมือ	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า safety		ก่อนปฏิบัติงาน 1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก หมวกผ้า ถุงมือ รองเท้าผ้าใบ 2.พนักงานเก็บขยะให้เรียบร้อย		
2.เช็คพอยล์เก็บเข้าสต็อก	-พนักงานอาจจะโดนกล่องทับเท้า -อันตรายด้านการยศาสตร์ หากมีการยกกล่องนานๆอาจจะทำให้เกิดการปวดหลัง	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าหุ้มส้น -ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.		ขณะปฏิบัติงาน 3.รับพอยล์เข้า 4.เช็คพอยล์เก็บพอยล์เข้าสต็อก 5.คัดเลือกพอยล์		
3.คัดเลือกพอยล์	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -พนักงานโดนกระตาศพอลย์บาดมือ	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ				

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนการเตรียมฟอยล์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังฟอยล์						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 18 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
4.ตัดตกแต่งฟอยล์	-พนักงานโดนกรรไกรหนีบมือ -พนักงานโดนกระดาษฟอยล์บาดมือ	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ		6.ตัดตกแต่งฟอยล์ 7.ชุดฟอยล์ 8.แยกฟอยล์ 9.ส่งผลิต		
5.ชุดฟอยล์	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น -พนักงานโดนกระดาษฟอยล์บาดมือ -อันตรายด้านการยศาสตร์ พนักงาน อาจจะเกิดการปวดหลังหากนั่งเป็น เวลานานๆ	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ -จัดเวลาพักเบรกให้พนักงานได้นั่งพัก		หลังปฏิบัติงาน 10.เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ให้ เรียบร้อย 11.ทำความสะอาดพื้นที่บริเวณที่ ปฏิบัติงาน		

ตารางที่ 3.1 (ต่อ)

งานที่วิเคราะห์ : ขั้นตอนการเตรียมพอยล์		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก : คลังพอยล์						
ผู้วิเคราะห์ : พิชดา พาปาน		วันที่วิเคราะห์ : 18 มีนาคม 2567				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		
6.แยกพอยล์	-พนักงานถูกกระดาษพอยล์บาดมือ -พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล เช่น แแมส ถุงมือ				
7.ส่งผลิต	-พอยล์อาจตกลงหล่นระหว่างทางเนื่องจาก การจัดเรียงไม่เรียบร้อย	-มีการจัดเรียงพอยล์ให้เป็นระเบียบ ก่อนขนย้าย				

ตารางที่ 3.2 ตารางประเมินความเสี่ยง (Job Safety Analysis : JSA)

วันที่ 17 มกราคม 2567 แผนก ตกแต่ง งานที่วิเคราะห์ โรงย่อยชิ้นงาน

พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พาปาน

หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
1. แยกเศษชิ้นงาน	- เศษชิ้นงานหล่นใส่เท้า	1	1	1	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	- จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า
	- พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น พนักงานเดินเหยียบเศษชิ้นงาน อาจทำให้บาดเจ็บ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	Safety แมส
2. ชั่งเศษชิ้นงาน	- ถุงบรรจุเศษหล่นทับเท้า	1	1	1	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	- จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety
	- อันตรายด้านการยกยศาสตร์ ยกถุงเศษชิ้นงาน นานๆ อาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่	2	2	4	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	- ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก. - จัดเวลาพักเบรก ให้พนักงานได้ผ่อนคลายกล้ามเนื้อ

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 17 มกราคม 2567 แผนก ตกแต่ง งานที่วิเคราะห์ โรงย้อยขึ้นงาน

พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พาปาน

หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
3. โม่เศษขึ้นงาน	-พนักงานได้รับเสียงดังจากการโม่เศษขึ้นงาน	1	4	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น Ear plugs , Ear muffs
	-ถูงบรรจุเศษหล่นทับเท้า	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety
	-อันตรายด้านการยศาสตร์ ยกถุงเศษขึ้นงานนานๆอาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่	2	2	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-ให้ยกน้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.
	-ได้รับอันตรายจากไฟฟ้ารั่ว ไฟฟ้าช็อต	1	4	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-ห้ามพนักงานนำน้ำดื่มหรือขนมเข้าไปรับประทานในพื้นที่ปฏิบัติงาน
	-ขณะกำลังเปิดเครื่องโม่เพื่อนำเศษที่โม่ออก ฝาเครื่องโม่อาจจะหนีบมือได้	1	2	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-มีที่ล็อคฝาเครื่องโม่ -ติดป้ายสัญลักษณ์เตือน

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 17 มกราคม 2567 แผนก ตกแต่ง งานที่วิเคราะห์ โรงย้อยขึ้นงาน

พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พาปาน

หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
4.จัดเรียงกล่องบรรจุเศษขึ้นงานที่ผ่านการย่อยแล้ว	-กล่องบรรจุเศษทับเท้า	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า
	-เศษขึ้นงานกระเด็นโดนแขนได้รับบาดเจ็บ	1	2	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	Safety
	-อันตรายด้านการยศาสตร์ ยกกล่องบรรจุเศษขึ้นงาน นานๆอาจทำให้มีอาการปวดหลัง ปวดไหล่ ปวดแขน	2	2	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-ให้ยกน้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอบความถี่สูง
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยผักแว่น
 หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
1.ถอดหลอด OSC (OSCILLATION) มาทำความสะอาด	-พนักงานโดนประแจปากตายหนีบมือ	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากาก N95 ถุงมือผ้า
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
2.ถอดแผ่น ทองแดง , CHOK , COIL , BRONZ PLATE	-พนักงานโดนไขควงแฉกหนีบมือได้รับบาดเจ็บ	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
	-พนักงานโดนแผ่นทองแดงบาดมือ	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
3.ใช้มัลติมิเตอร์วัดค่าต่างศักย์ไฟฟ้า หน้า Contact Magnetic	-พนักงานถูกไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต	1	3	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-มีการตรวจสอบเครื่องมือวัดก่อนใช้งาน -ห้ามพนักงานนำอาหารหรือน้ำดื่มเข้าไปรับประทานขณะซ่อมบำรุง

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอบความถี่สูง
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยผักแว่น
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
4. ถอด Relay เช็คสภาพและทำความสะอาด	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
	-พนักงานโดนกระดาศทรายบาดมือ	1	1	1	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	
	-พนักงานโดนไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต จากเครื่อง Contact cleaner	1	3	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-มีการตรวจสอบเครื่อง Contact cleaner ก่อนใช้งาน
5. ถอดพัดลมระบายอากาศ ตรวจสอบสภาพและทำความสะอาด	-พนักงานโดนคีมล๊อคและประแจปากตายหนีบมือ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety
	-พนักงานโดนใบพัดลมบาด	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	
	-เครื่องมือและอุปกรณ์หล่นใส่เท้า	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอบความถี่สูง
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราซ จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยผักแว่น
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
6.ตรวจเช็คล้อยาง	-ไม่หมอนหมุนยกล้อชำรุด ทำให้ดูล้อทับเท้าหรือมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety
	-ล้อดูล้อเลื่อนเหยียบเท้า	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีที่ล็อคล้อดูล้อ
	-ประแจปากตายหนีบมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
7.ตรวจเช็ค บุษแแกน ปิด-เปิด ฝาตู้อบ	-พนักงานถูกประแจปากตายหนีบมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
	-พนักงานโดนส่วนของช่องที่ล็อคบุษแแกนหนีบมือได้รับบาดเจ็บ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ซ่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ซ่อมเครื่องอัดเม็ดมัน
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พานาน
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
1. คลายน็อตล็อคเซตเสาคูเครื่อง	-พนักงานโดนน็อตหนีบมือ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	
2. หมุนน็อตล็อคเสาคูตัวบน	-พนักงานโดนน็อตหนีบมือ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	
3. เดินเครื่องดันเพลทขึ้นข้างบน	-พนักงานอาจจะได้รับอันตรายจากเครื่องจักรหนีบมือ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
	-พนักงานอาจได้รับอันตรายจากไฟฟ้าดูด/ไฟฟ้าช็อตจากเครื่องจักร	2	3	6	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-ห้ามพนักงานนำอาหารหรือน้ำดื่มเข้าไปในขณะทำงาน

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอัดเมล็ดมัน
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พาวาน
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
4. หมุนล้อค็อกไว้	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก
	-พนักงานโดนล้อตหนีบมือ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	
5. นำแม่พิมพ์ลงจากเครื่อง	-แม่พิมพ์หล่นทับเท้าขณะยก	2	2	4	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	
6. ถอดสกรูยึดก้านลูกสูบเล็ก	-ขณะดึงสกรูออกแขนพนักงานอาจจะชนกับเครื่องจักรได้บาดเจ็บ	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety
	-เครื่องมืออุปกรณ์หล่นทับเท้า	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2. ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอัดเม็ด
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พานาน
 หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
7. ถอดท่อน้ำมันเข้าออกของลูกสูบเล็ก	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety
	-ชิ้นส่วนอุปกรณ์หล่นทับเท้า	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
8. ถอดฝาครอบด้านบนของลูกสูบเล็กออก	-พนักงานโดนฝาครอบทับมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	
	-ชิ้นส่วนหล่นทับเท้า	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
9. ดึงก้านลูกสูบเล็กออกจากกระบอกลูกสูบสองด้าน (ซ้ายขวา)	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety
	-ขณะดึงแขนพนักงานอาจจะไปชนกับเครื่องจักรได้รับบาดเจ็บ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2567 แผนก ช่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่วิเคราะห์ ช่อมเครื่องอัดเม็ดน้ำมัน
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พวาปาน
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
10.เปลี่ยนชิ้นกันน้ำมัน	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก
11.ประกอบชิ้นส่วนที่ถอดคืน	-ชิ้นส่วนอุปกรณ์หล่นทับเท้า	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	รองเท้า Safety

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 12 มีนาคม 2567 แผนก คลังสินค้า งานที่วิเคราะห์ โฟร์คลิฟท์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยฝักแฉ่น
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
1.ตรวจเช็คสภาพรถ	- พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก
2.ขับรถมาเทียบบริเวณที่จะยกสินค้า	-การชนพนักงาน เนื่องจากคนขับโฟร์คลิฟท์มองไม่เห็นหรือเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ	2	2	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-ห้ามพนักงานเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ/ให้สัญญาณขณะมีคนเดินผ่าน
3.ยี่ดงาออกมาเสียบพาเลท	-งาของโฟร์คลิฟท์ชนกับขอบของพาเลททำให้สินค้าหล่น	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-ยี่ดงาให้อยู่ตรงจุดที่จะเสียบเข้าพาเลท
4.ยกสินค้าขึ้น	-การจัดเรียงสินค้าไม่สมดุลอาจทำให้สินค้าหล่นทับผู้ปฏิบัติงานบริเวณนั้น	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-มีการตรวจเช็คสินค้าก่อนยกและจัดเรียงสินค้าให้สมดุล
	-สินค้าหล่น เนื่องจากการเคลื่อนย้ายหรือการยกอาจเร็วเกินไป	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-อย่าเคลื่อนที่เร็วเกินไปเมื่อบรรทุกหรือยก

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 12 มีนาคม 2567 แผนก คลังสินค้า งานที่วิเคราะห์ โพรคลิฟท์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยฝักแฉ่น
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
5.ถอยรถออก	-รถโพรคลิฟท์อาจเกิดการเฉี่ยวชนกับชั้นวางสินค้า เนื่องจากไม่ได้มองด้านหลังขณะถอย	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-ก่อนจะถอยรถให้มองด้านหลังและด้านข้าง
6.ขับรถไปบริเวณที่วางสินค้า	-อุบัติเหตุโพรคลิฟท์ชนกัน	1	2	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-มีการส่งสัญญาณให้ฟังตรงข้ามรู้ เช่น บีบแตร
	-โพรคลิฟท์พลิกคว่ำ เมื่อขับรถเร็วหรือน้ำหนักไม่สมดุล	1	2	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดเรียงสินค้าให้สมดุลกันก่อนจะยกหรือเคลื่อนย้าย
7.วางพาเลทลงบริเวณที่จะวางสินค้า	-ขณะวางสินค้าทำให้สินค้าตกหล่นหรือทับพนักงานที่ทำงานบริเวณนั้น เนื่องจาก ไม่มีสายลัดสินค้าหรือขึ้นสินค้า	1	1	1	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้มีการรัดหรือขึ้นสินค้าก่อนเคลื่อนย้าย
	-สินค้าตกจากโพรคลิฟท์ เนื่องจากงาอาจจะงอ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดกึ่งกลางแต่ละโหลด

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 12 มีนาคม 2567 แผนก คลังสินค้า งานที่วิเคราะห์ โฟร์คลิฟท์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ ชลินดา เขยฝักแฉ่น
 หัวหน้าแผนก

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
8. ถอยรถออก	-การชนพนักงานที่เดินผ่านมาบริเวณนั้น เนื่องจากเดินเล่นโทรศัพท์หรือคนขับมองไม่เห็น	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-มีการส่งสัญญาณให้คนเดินรู้/ขณะขับรถมองบริเวณโดยรอบ
9. ขับรถไปจอดบริเวณที่จอดรถและดับเครื่อง	-รถโฟร์คลิฟท์พลิกคว่ำ เนื่องจากเลี้ยวเร็ว	2	1	2	1. ความเสี่ยงเล็กน้อย	-ลดความเร็วลงเมื่อเข้าใกล้โค้ง

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 18 มีนาคม 2567 แผนก คลังฟอยล์ งานที่วิเคราะห์ ขั้นตอนการเตรียมฟอยล์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิชดา พาปาน
 หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
1.รับฟอยล์เข้า	-พนักงานอาจจะโดนกล่องบรรจุฟอยล์ทับเท้า	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า safety
	-พนักงานอาจจะโดนกล่องบรรจุหนีบมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
2.เช็คฟอยล์เก็บเข้าสต็อก	-พนักงานอาจจะโดนกล่องทับเท้า	2	2	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้าหุ้มส้น
	-อันตรายด้านการยศาสตร์ หากมีการยกกล่องนานๆอาจจะทำให้เกิดการปวดหลัง	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-ให้ยกน้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 18 มีนาคม 2567 แผนก คลังฟอยล์ งานที่วิเคราะห์ ขั้นตอนการเตรียมฟอยล์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิศดา พาปาน
 หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
3.คัดเลือกฟอยล์	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ
	-พนักงานโดนกระดาศฟอยล์บาดมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
4.ตัดตกแต่งฟอยล์	-พนักงานโดนกรรไกรหนีบมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ
	-พนักงานโดนกระดาศฟอยล์บาดมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

วันที่ 18 มีนาคม 2567 แผนก คลังพอยล์ งานที่วิเคราะห์ ขั้นตอนการเตรียมพอยล์
 พื้นที่ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ผู้ทำการวิเคราะห์ พิศดา พาปาน
 หัวหน้าแผนก.....

ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่เกิดขึ้น	การประเมินความเสี่ยง				มาตรการป้องกันอันตราย
		โอกาสที่จะเกิดอันตราย	ระดับความรุนแรง	ผลลัพธ์	ระดับความเสี่ยง	
5.ชุดพอยล์	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ
	-พนักงานโดนกระตาศพอยล์บาดมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	
	-อันตรายด้านการยศาสตร์ พนักงานอาจจะเกิดการปวดหลังหากนั่งเป็นเวลานานๆ	2	2	4	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	-จัดเวลาพักเบรกให้พนักงานได้นั่งพัก
6.แยกพอยล์	-พนักงานถูกกระตาศพอยล์บาดมือ	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ
	-พนักงานได้รับอันตรายจากฝุ่น	3	1	3	2.ความเสี่ยงที่ยอมรับได้	
7.ส่งผลิต	-พอยล์อาจตกหล่นระหว่างทางเนื่องจากการจัดเรียงไม่เรียบร้อย	2	1	2	1.ความเสี่ยงเล็กน้อย	-มีการจัดเรียงพอยล์ให้เป็นระเบียบก่อนขนย้าย

สรุปผลการประเมินความเสี่ยง

จากการวิเคราะห์ความเสี่ยงทั้งหมด 4 แผนก ได้แก่ แผนกตกแต่ง(โรงย้อยชิ้นงาน) , แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร , แผนกคลังสินค้า , แผนกคลังพอยล์

พบความเสี่ยงดังนี้

ความเสี่ยง เล็กน้อย จำนวน 51 รายการ

เช่น เศษชิ้นงานหล่นใส่เท้า, ถูบรจุทับเท้า, ฝาเครื่องไม้หนีบมือ, กล่องบรรจุหล่นทับเท้า, เครื่องมืออุปกรณ์หนีบหรือบาดมือ, แผ่นทองแดงบาด, เครื่องจักรหนีบมือ, เครื่องมืออุปกรณ์หล่นทับเท้า, ชิ้นส่วนหล่นทับเท้า, งามของไฟร์คลิฟท์, การจัดเรียงสินค้า, อุบัติเหตุไฟร์คลิฟท์, การเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ, กรรไกรหนีบมือ, กระจกฟอยล์บาด, การจัดเรียงกระจกฟอยล์ เป็นต้น

ความเสี่ยงที่ยอมรับได้ แต่ต้องมีการทบทวนมาตรการควบคุม จำนวน 23 รายการ

เช่น อันตรายจากฝุ่น, อันตรายด้านการยศาสตร์, อันตรายจากเสียงดัง, ไฟฟ้าดูด ไฟฟ้าช็อต, แม่พิมพ์หล่นทับเท้า, การขับรถยก เป็นต้น

2.แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

ตารางที่ 3.3 แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :ตึกแต่ง (โรงย้อยขึ้นงาน).....งานที่ควบคุมความเสี่ยง :กระบวนการย้อยขึ้นงาน.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการย้อยขึ้นงาน.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดขึ้นจากการย้อยขึ้นงาน.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1.	แยกเศษขึ้นงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น	ผู้ทำโครงการ
2.	ซั้งเศษขึ้นงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายด้าน การยศาสตร์	-ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช. 55 กก. ญ. 25 กก. -จัดเวลาพักเบรก ให้พนักงานได้ผ่อนคลายกล้ามเนื้อ	ผู้ทำโครงการ
3.	โม้เศษขึ้นงาน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากเสียง	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น Ear plugs , Ear muffs	ผู้ทำโครงการ
4.	จัดเรียงกล่องบรรจุเศษขึ้นงานที่ผ่านการย้อยแล้ว	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากกล่องบรรจุทับเท้า	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก : ซ่อมบำรุงเครื่องจักร งานที่ควบคุมความเสี่ยง : การซ่อมบำรุงตู้ปรับอากาศร้อน					
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงตู้ปรับอากาศร้อน					
เป้าหมาย :..... เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงตู้ปรับอากาศร้อน					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ถอดหลอด OSC (OSCILLATION) มาทำความสะอาด	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น หน้ากากป้องกันฝุ่น	ผู้ทำโครงการ
2	ถอดแผ่นทองแดง , CHOK , COI L , BRONZ PLATE	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากแผ่นทองแดงบาดมือ	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ผู้ทำโครงการ
3	ใช้มัลติมิเตอร์วัดค่าต่างศักย์ไฟฟ้า หน้า Contact Magnetic	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากไฟฟ้าดูดไฟฟ้าช็อต	-มีการตรวจสอบเครื่องมือวัดก่อนใช้งาน/ห้ามนำอาหารและน้ำดื่มเข้าไปรับประทานในพื้นที่ปฏิบัติงาน	ผู้ทำโครงการ
4	ถอด Relay เช็คสภาพและทำความสะอาด	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากไฟฟ้าดูดไฟฟ้าช็อต	-มีการตรวจสอบเครื่อง Contact cleaner ก่อนใช้งาน	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :ซ่อมบำรุงเครื่องจักร.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง :การซ่อมบำรุงตู้อบความร้อน.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงตู้อบความร้อน.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงตู้อบความร้อน.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	ถอดพัดลมระบายอากาศ ตรวจสอบสภาพและทำความสะอาด	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากเครื่องมืออุปกรณ์	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ
6	ตรวจเช็คล้อยาง	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากล้อตู้อบ	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ
7	ตรวจเช็ค บุษแแกน ปิด-เปิด ฝาตู้อบ	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากเครื่องมืออุปกรณ์	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :ซ่อมบำรุงเครื่องจักร.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง :การซ่อมเครื่องอัดแมลามีน.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลามีน.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลามีน.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	คลายน็อตล้อคเซตเสาเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	ผู้ทำโครงการ
2	หมุนน็อตล้อคเสาตัวบน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากน็อต	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ผู้ทำโครงการ
3	เดินเครื่องดันเพลทขึ้นข้างบน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากไฟฟ้า	-มีการตรวจสอบเครื่องจักร/สายดิน ห้ามนำน้ำหรืออาหารเข้าไปรับประทานขณะปฏิบัติงาน	ผู้ทำโครงการ
4	หมุนน็อตล้อคไว้	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากน็อต	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ผู้ทำโครงการ
5	นำแม่พิมพ์ลงจากเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากแม่พิมพ์	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety -มีผู้ควบคุม การยกหรือขนย้ายแม่พิมพ์	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :ซ่อมบำรุงเครื่องจักร.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง : ...การซ่อมเครื่องอัดแมลมิน.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลมิน.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลมิน.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
6	ถอดสกรูยึดก้านลูกสูบเล็ก	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากเครื่องมืออุปกรณ์	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ
7	ถอดท่อน้ำมันเข้าออกของลูกสูบเล็ก	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากชิ้นส่วน	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ
8	ถอดฝาครอบด้านบนของลูกสูบเล็กออก	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝาครอบ	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :ซ่อมบำรุงเครื่องจักร.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง :การซ่อมเครื่องอัดแมลงมิน.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลงมิน.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่จะเกิดจากการซ่อมบำรุงเครื่องอัดแมลงมิน.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
9	ตั้งก้านลูกสูบเล็กออกจากกระบอก ลูกสูบสองด้าน (ซ้ายขวา)	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากเครื่องจักร	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ
10	เปลี่ยนชิ้นกันน้ำมัน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-จัดให้สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	ผู้ทำโครงการ
11	ประกอบชิ้นส่วนที่ถอดคืน	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากชิ้นส่วน อุปกรณ์	-พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าปิดจมูก รองเท้า Safety	ผู้ทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :คลังสินค้า.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง :โพร์คลิฟท์.....					
วัตถุประสงค์ :เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการยกเคลื่อนย้ายสินค้า.....					
เป้าหมาย :เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการยกเคลื่อนย้ายสินค้า.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	ตรวจเช็คสภาพรถ	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-จัดให้มีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก	ผู้จัดทำโครงการ
2	ขับรถมาเทียบ	ผู้ปฏิบัติงาน	เล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ	-ห้ามพนักงานเล่นโทรศัพท์ขณะขับรถ	ผู้จัดทำโครงการ
3	ยี่ดงาออกมาเสียบพาลาท	ผู้ปฏิบัติงาน	เคลื่อนย้ายสินค้า	-ยี่ดงาให้อยู่ตรงจุดที่จะเสียบเข้าพาลาท	ผู้จัดทำโครงการ
4	ยกสินค้าขึ้น	ผู้ปฏิบัติงาน	ฝ้ายบรรจุจัดเรียงสินค้า	-มีการจัดเรียงสินค้าให้สมดุลเหมาะสม -อย่าเคลื่อนที่เร็วเกินไปเมื่อบรรทุกหรือยก	ผู้จัดทำโครงการ
5	ถอยรถออก	ผู้ปฏิบัติงาน	เคลื่อนย้ายสินค้า	-พนักงานขับรถโพร์คลิฟท์ต้องผ่านการอบรมตามกฎหมายกำหนด -ก่อนจะมีการถอยรถควรมองหน้ามองหลัง	ผู้จัดทำโครงการ
6	ขับรถไปบริเวณที่วางสินค้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ยกเคลื่อนย้ายสินค้า	-มีการส่งสัญญาณให้ฝั่งตรงข้ามรู้ -จัดเรียงสินค้าให้สมดุลกันก่อนจะยกหรือเคลื่อนย้าย	ผู้จัดทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก : คลังสินค้า งานที่ควบคุมความเสี่ยง : โพรคลิฟท์					
วัตถุประสงค์ : เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการยกเคลื่อนย้ายสินค้า					
เป้าหมาย : เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการยกเคลื่อนย้ายสินค้า					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
7	วางพาเลทลงบริเวณที่จะวางสินค้า	ผู้ปฏิบัติงาน	การจัดเรียงสินค้า	-จัดให้มีการรัดหรือซิ่นสินค้าก่อนเคลื่อนย้าย -จัดกึ่งกลางแต่ละโหลด	ผู้จัดทำโครงการ
8	ถอยรถออก	ผู้ปฏิบัติงาน	การขับรถโพรคลิฟท์	-มีการส่งสัญญาณให้คนที่เดินรับรู้	ผู้จัดทำโครงการ
9	ขับรถไปจอดบริเวณที่จอดรถและดับเครื่อง	ผู้ปฏิบัติงาน	รถโพรคลิฟท์เกิดอุบัติเหตุ	-พนักงานขับรถโพรคลิฟท์ต้องผ่านการอบรมตามกฎหมายกำหนด -ลดความเร็วลงเมื่อเข้าใกล้โค้ง	ผู้จัดทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก : ..คลังพอยล์.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง : ..ขั้นตอนการเตรียมพอยล์.....					
วัตถุประสงค์ : ..เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการเตรียมพอยล์.....					
เป้าหมาย : ..เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการเตรียมพอยล์.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
1	รับพอยล์เข้า	ผู้ปฏิบัติงาน	ฝ่ายรับพอยล์เข้า	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ รองเท้า safety	ผู้จัดทำโครงการ
2	เช็คพอยล์เก็บเข้าสต็อก	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายด้านการยศาสตร์	-จัดเวลาพักเบรกให้พนักงานได้นั่งพัก -ให้น้ำหนักไม่เกินมาตรฐานที่กฎหมายกำหนด ช.55 กก. ญ. 25 กก.	ผู้จัดทำโครงการ
3	คัดเลือกพอยล์	ผู้ปฏิบัติงาน	อันตรายจากฝุ่น	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ	ผู้จัดทำโครงการ
4	ตัดตกแต่งพอยล์	ผู้ปฏิบัติงาน	งานคัดเลือกพอยล์	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ	ผู้จัดทำโครงการ

ตารางที่ 3.3 (ต่อ)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก : ..คลังพอยล์.....งานที่ควบคุมความเสี่ยง : ..ขั้นตอนการเตรียมพอยล์.....					
วัตถุประสงค์ : ..เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการเตรียมพอยล์.....					
เป้าหมาย : ..เพื่อป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากการเตรียมพอยล์.....					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม
5	ชุดพอยล์	ผู้ปฏิบัติงาน	ฝ่ายชุดพอย	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ -จัดเวลาพักเบรกให้พนักงานได้นั่งพัก	ผู้จัดทำโครงการ
6	แยกพอยล์	ผู้ปฏิบัติงาน	กระดาศพอยล์	-จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น แมส ถุงมือ	ผู้จัดทำโครงการ
7	ส่งผลิต	ผู้ปฏิบัติงาน	การเคลื่อนย้ายพอยล์เพื่อส่งผลิต	-มีการตรวจสอบและจัดเรียงพอยล์ก่อนการขนย้าย	ผู้จัดทำโครงการ

3.แบบทดสอบความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

เป็นคำถามเกี่ยวกับการทำงาน ลักษณะข้อสอบเป็นอัตนัย เลือกคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว โดยกำหนดเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

แบบทดสอบก่อนผ่านร้อยละ 80 ขึ้นไป

แบบทดสอบหลังผ่านร้อยละ 90 ขึ้นไป

4.แบบประเมินความพึงพอใจและความรู้ความเข้าใจ

เป็นแบบสอบถามประเภทที่เป็นโครงสร้าง ซึ่งแบ่งออกเป็น 4 ตอน ประกอบด้วย

ตอนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของพนักงาน

เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 1 ข้อ ได้แก่ เพศ

ตอนที่ 2 แบบสอบถามความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

เป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 10-20 ข้อ ได้แก่ การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงานและหลังปฏิบัติงาน ให้ตีกระดับความเข้าใจ โดยกำหนดเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

ใช่ = 2 คะแนน

ไม่ใช่ = 1 คะแนน

ตอนที่ 3 แบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าร่วมฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงาน

โดยให้ผู้ตอบแบบสอบถามตอบคำถามในแบบสอบถามลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบตรวจสอบรายการ (Check list) จำนวน 7 ข้อ ให้ตีกระดับความพึงพอใจในการเข้าร่วมอบรม โดยกำหนดเกณฑ์การให้คะแนน ดังนี้

มากที่สุด = 4 คะแนน

มาก = 3 คะแนน

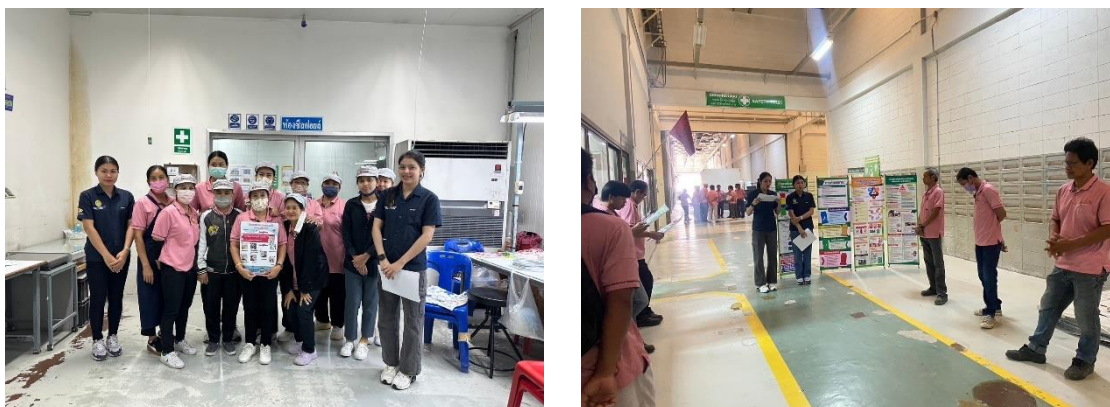
ปานกลาง = 2 คะแนน

น้อย = 1 คะแนน

ตอนที่ 4 ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการฝึกอบรมความปลอดภัยในการทำงานที่ท่านคิดว่าควรปรับปรุง แก้ไขให้ดีขึ้น

ลักษณะของแบบสอบถามเป็นแบบปลายเปิด (Opened) ให้เขียนตอบแสดงความคิดเห็น และข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

6.ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงแต่ละกระบวนการทำงาน



ภาพ 2.1 การฝึกอบรมตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน

อบรมพนักงานเรื่องความปลอดภัยในการทำงานทุกแผนกที่ได้ประเมินความเสี่ยง ตามกฎหมายความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน และข้อบังคับว่าด้วย ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานป้องกันควบคุมอันตรายจากสารเคมี การใช้และการสวมใส่ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ถูกต้อง ความปลอดภัยในการทำงานกับฝุ่นละออง ความปลอดภัยในการทำงานที่เกิดความร้อน การป้องกันและควบคุมด้านการยศาสตร์ ความปลอดภัยในการทำงานบนที่สูง

7.ประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อค้นหาอันตรายที่จะเกิดขึ้นในแต่ละส่วนของงานที่ทำอันเป็นการกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอันตรายมิให้เกิดขึ้น จัดอบรมเพิ่มความรู้ความเข้าใจในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุตามปัจจัยเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน เพื่อให้พนักงานนำความรู้ไปปฏิบัติและเผยแพร่ได้อย่างถูกต้องเพื่อป้องกันและลดอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงานในกระบวนการผลิตตั้งแต่ แผนกคลังสินค้า แผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน) แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร แผนกฟอย เพื่อหาแนวทางป้องกันและแก้ไข มีวิธีการประเมินผลโครงการดังนี้ กลุ่มตัวอย่าง (Sampling) , เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา (Research Instruments) , การเก็บรวบรวมข้อมูล , การวิเคราะห์ข้อมูล

8.การเก็บรวบรวมข้อมูล

โครงการนี้ดำเนินการเก็บข้อมูล ระหว่างวันที่ 12 ธันวาคม 2566 – 5 เมษายน 2567 โดยผู้จัดทำใช้การเก็บรวบรวมข้อมูลเชิงปริมาณ เชิงคุณภาพ และข้อมูลสภาพปัญหาสภาพแวดล้อมต่างๆ

1.แจกแบบสอบถามให้ผู้ตอบกรอกเอง เก็บกลับทันทีเมื่อผู้ตอบทำเสร็จ จากนั้นนำมาตรวจสอบความสมบูรณ์ เตรียมวิเคราะห์ต่อไป

2.สังเกตลักษณะสภาพแวดล้อมและพฤติกรรมของพนักงาน

9.ผลการให้ความรู้

ตาราง 3.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรม แผนกตกแต่ง (โรงย่อยชิ้นงาน)

มีกลุ่มตัวอย่างจำนวน 2 คน มีความรู้ความเข้าใจเพิ่มขึ้น 2 คน (100%)

ลำดับ	คะแนนแบบทดสอบก่อนอบรม	คะแนนแบบทดสอบหลังอบรม
คนที่ 1	12	15
คนที่ 2	14	15

ตาราง 3.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรมแผนกซ่อมบำรุง เครื่องจักร

มีกลุ่มตัวอย่างจำนวน 7 คน มีความรู้ความเข้าใจเพิ่มขึ้น 7 คน (100 %)

ลำดับ	คะแนนแบบทดสอบก่อนอบรม	คะแนนแบบทดสอบหลังอบรม
คนที่ 1	8	10
คนที่ 2	8	10
คนที่ 3	7	9
คนที่ 4	6	10
คนที่ 5	8	10
คนที่ 6	8	10
คนที่ 7	8	10

ตาราง 3.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรมแผนกคลังสินค้า (โฟรคลิฟท์)

มีกลุ่มตัวอย่างจำนวน 5 คน มีความรู้ความเข้าใจเพิ่มขึ้น 3 คน (60%) คะแนน และมีความรู้ความเข้าใจเต็ม 10 คะแนน เท่าเดิมอีก 2 คน (40%)

ลำดับ	คะแนนแบบทดสอบก่อนอบรม	คะแนนแบบทดสอบหลังอบรม
คนที่ 1	7	10
คนที่ 2	8	10
คนที่ 3	9	10
คนที่ 4	10	10
คนที่ 5	10	10

ตาราง 3.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละของคะแนนทดสอบก่อนและหลังการอบรมแผนกคลังพอยล์

มีกลุ่มตัวอย่างจำนวน 7 คน มีความรู้ความเข้าใจเพิ่มขึ้น 6 คน (90%) และมีความรู้ความเข้าใจเต็ม 10 คะแนนอีก 1 คน (10%)

ลำดับ	คะแนนแบบทดสอบก่อนอบรม	คะแนนแบบทดสอบหลังอบรม
คนที่ 1	8	10
คนที่ 2	10	10
คนที่ 3	9	10
คนที่ 4	9	10
คนที่ 5	7	10
คนที่ 6	7	9
คนที่ 7	9	10

ตาราง 3.8 แสดงจำนวนและร้อยละผลการประเมินความพึงพอใจและความรู้ความเข้าใจจากการอบรมให้ความรู้

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ			
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย
1.ก่อนอบรมท่านมีความรู้ในหัวข้อที่อบรมนี้	(21)			
2.หลังอบรมท่านมีความรู้ในหัวข้อที่อบรมนี้	(21)			
3.ความคิดเห็นที่เกี่ยวข้องกับวิทยากร				
3.1 วิทยากรมีการเตรียมความพร้อม	(21)			
3.2 ความสามารถในการถ่ายทอดความรู้แก่ผู้เข้าร่วมอบรม	(21)			
3.3 การจัดลำดับความสำคัญของปัญหา	(21)			
3.4 ความรอบรู้ของวิทยากรต่อหัวข้อที่บรรยาย	(21)			
3.5 การใช้สื่อในการถ่ายทอดความรู้	(21)			
3.6 การถ่ายทอดเนื้อหาเป็นที่น่าสนใจ	(21)			
4.ความเหมาะสมของเนื้อหาในการอบรม	(21)			
5.เนื้อหาการอบรมสามารถนำไปประยุกต์ใช้งานในการปฏิบัติงาน	(21)			
6.ความเหมาะสมของสถานที่และอุปกรณ์	(21)			
7.ความเหมาะสมของสื่อและอุปกรณ์โสตทัศนูปกรณ์	(21)			

แนวคิดทฤษฎีวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

1.การชี้บ่งอันตราย (Hazard Identification) คือ กระบวนการค้นหาอันตรายต่างๆ ที่มีอยู่ และ แอบแฝงอยู่ในทุกขั้นตอนของงานหรือกิจกรรม พร้อมทั้งระบุอันตรายที่อาจเกิดขึ้น

2.ความเสี่ยง (Risk) คือ โอกาสที่จะเกิดความผิดพลาด ความเสียหาย หรือเหตุการณ์ไม่พึงประสงค์ หรือ การกระทำใดๆ ที่อาจเกิดขึ้นภายใต้สถานการณ์ที่ไม่แน่นอน ซึ่งอาจเกิดขึ้นในอนาคตและมีผลกระทบ หรือ ทำให้การดำเนินไม่ประสบความสำเร็จตามวัตถุประสงค์ และ เป้าหมายองค์ที่ได้ตั้งไว้

3.การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) คือ การประเมินความเสี่ยงเป็นขั้นตอนที่ระบุลำดับ ความเสี่ยงของอันตรายทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมของงานที่ครอบคลุมสถานที่ เครื่องจักร อุปกรณ์ บุคลากร สภาพแวดล้อมในการทำงาน และขั้นตอนการทำงานที่ อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือเจ็บป่วย ความเสียหายต่อทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อมหรือสิ่งต่างๆ โดยต้องคำนึงถึง ความรุนแรงและ โอกาสที่จะ เกิดอันตรายเพื่อนำมาพิจารณาว่าเป็นความเสี่ยงที่ยอมรับได้ หรือยอมรับไม่ได้ และการวางแผนควบคุม ความเสี่ยงที่ยอมรับไม่ได้

4.การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis; JSA) คือ เทคนิควิธีการที่จะให้ ผู้ปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยที่สุด โดย เพื่อค้นหาอันตราย หรือ อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นจากแต่ละส่วนของงานอันเป็น การกระทำพื้นฐานที่จะป้องกันอุบัติเหตุไม่ให้เกิดขึ้น

5.ความปลอดภัย คือ การที่ร่างกายปราศจากอุบัติเหตุ หรือ ทรัพย์สินปราศจากความเสียหายใดๆ เป็นสิ่งที่มนุษย์หรือสัตว์ต้องการความปลอดภัยทั้งสิ้น ความปลอดภัยจะเป็นประโยชน์มากหรือน้อยเพียงใด ขึ้นอยู่กับการปฏิบัติหรือการกระทำของตนเอง

6.ความปลอดภัยในโรงงาน คือ สภาพที่ปลอดภัยจากอุบัติเหตุต่าง ๆ อันจะเกิดแก่ร่างกายชีวิตหรือ ทรัพย์สินในขณะที่ปฏิบัติงานในโรงงาน ซึ่งก็คือสภาพการทำงานที่ถูกต้องโดยปราศจากอุบัติเหตุในขณะที่ทำงาน นั้นเอง

7.อันตราย (Hazard) คือ สิ่งหรือเหตุการณ์ที่ถ้าเกิดขึ้นอาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บโรคจากการ ทำงาน ความเสียหายต่อทรัพย์สิน สภาพแวดล้อมหรือสิ่งต่างๆ เหล่านี้รวมกัน

8.อุบัติเหตุ (Accident) คือ เหตุการณ์ไม่พึงประสงค์ที่ไม่ได้คาดคิดไว้ล่วงหน้า หรือ ขาดการควบคุม เมื่อเกิดขึ้นแล้ว มีผลให้เกิดการบาดเจ็บ เสียชีวิต หรือความเสียหายต่อทรัพย์สิน สภาพแวดล้อมหรือ สาธารณชน

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ได้ศึกษาการประเมินความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของแผนกซักฟอกในโรงพยาบาลแห่ง ในจังหวัดนครศรีธรรมราช เพื่อหาแนวทาง และ มาตรการควบคุมความเสี่ยงในการทำงานของแผนกซักฟอก โรงพยาบาลแห่งหนึ่งในจังหวัดนครศรีธรรมราช ซึ่งขั้นตอนการทำงานในแผนกซักฟอกมี , ขั้นตอนพบว่า มีประเด็นความเสี่ยงทั้งหมด 72 ประเด็น ซึ่งมีความเสี่ยงสูงสุดในขั้นตอนการรีดผ้าที่อาจเกิดจากนิ้วมือ/มือเข้าไปสัมผัสกับเครื่องรีดผ้าที่นำไปสู่การบาดเจ็บหรือทุพพลภาพได้ ส่วนความเสี่ยงที่พบเกือบทุกขั้นตอนคือ ท่าทางการยกเคลื่อนย้ายไม่ถูกวิธี ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม ที่จะก่อให้เกิดการบาดเจ็บจากการทำงาน จากนั้นได้ทำมาตรการในการลดและควบคุมความเสี่ยงที่เหมาะสม เช่น การแยกส่วนเครื่องจักรกับพนักงาน การจัดการด้านวิศวกรรม และการจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย เป็นต้น เพื่อส่งเสริมให้เกิดความปลอดภัยและปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ดีขึ้น (ศิริพร ด้านคชาธาร, มุจลินท์ อินทรเหมือน และคณะ ,2565)

ได้ทำการศึกษาเกี่ยวเครื่องการประเมินความเสี่ยงในห้องพ่นสี โดยใช้เทคนิค Job Safety Analysis(JSA) เทคนิค Fault Tree Analysis (FTA) และ เทคนิค Event Tree Analysis (ETA) ในการค้นหาอันตรายและทำการประเมินความเสี่ยงจากโอกาสที่จะเกิดอันตรายคุณกับความรุนแรงที่จะเกิดขึ้น และ ใช้เครื่องมือในการประเมินความเป็นอันตรายต่อสุขภาพของ US.EPA พบว่า การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัย JSA มีอันตรายจากการได้รับสัมผัสสารเคมี อยู่ในระดับความเสี่ยงปานกลาง จากกิจกรรมการยกเคลื่อนย้ายสารเคมี และการจัดเก็บสารเคมี ส่วน วิธี FTA และ ETA มีอันตรายที่เกิดจากการได้รับสัมผัสสารเคมี อยู่ในระดับความเสี่ยงสูง มีสาเหตุมาจากการทำงานของระบบระบายอากาศ และการประเมินความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ US.EPA พบว่า มีผลทำให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานในการรับสัมผัส จากผลดังกล่าวกระบวนการประเมินความปลอดภัยในพื้นที่การทำงานในห้องพ่นสี โดยวิธี FTA และ ETA มีความเหมาะสมกับการทำงานในห้องพ่นสี เนื่องจากมีระดับความเสี่ยงที่เป็นอันตรายต่อผู้ปฏิบัติงานที่คล้อยสอดคล้องกับวิธีการประเมินความเป็นอันตรายต่อสุขภาพ US.EPA (บุญทริกา ครองยุทธ์ และ ปองวิทย์ ศิริโพธิ์ ,2565)

วิธีการดำเนินการวิจัย

1.ชั้นวางแผน (P)

- 1.1 เดินสำรวจรอบบริเวณสถานประกอบการ/เก็บข้อมูล
- 1.2 ศึกษาข้อมูลขั้นตอนการผลิตของสถานประกอบการ
- 1.3 ศึกษาข้อมูลคู่มือความปลอดภัย ในการทำงานของพนักงาน
- 1.4 ปรึกษาหัวข้อโครงการกับพนักงานที่ปรึกษา/ศึกษากฎหมายความปลอดภัยต่างๆที่เกี่ยวข้อง
- 1.5 เสนอหัวข้อโครงการ / จัดตั้งคณะทำงาน

2. ขั้นตอนการดำเนินงาน (D)

- 2.1 วิเคราะห์งานเพื่อหาความปลอดภัยด้วยวิธี (Job safety analysis (JSA) และขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP)
- 2.2 นำผลประเมินความเสี่ยงมาวิเคราะห์เพื่อจัดทำหัวข้อความเสี่ยงที่ต้องอบรม แต่ละแผนก
- 2.3 นำข้อมูลที่ได้มาจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงาน
- 2.4 นำข้อมูลที่ได้จากการวิเคราะห์มาจัดทำสื่ออบรม
- 2.5 ดำเนินการฝึกอบรมบุคลากรตามปัจจัยเสี่ยงของแต่ละกระบวนการทำงาน

3. ขั้นตอนตรวจสอบ (C)

- 3.1 พนักงานทุกคนได้รับความรู้นำไปปฏิบัติและทำแบบทดสอบก่อนผ่านร้อยละ 80 แบบทดสอบหลังผ่านร้อยละ 90 ขึ้นไป

4. ขั้นตอนสรุปผล A

12. ติดตามและประเมินผลโครงการด้วยแบบสอบถามความพึงพอใจในการเข้าอบรม
13. สรุปผลโครงการ และจัดทำสรุปเล่ม รายงาน

สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

1. สรุปผลโครงการ / การปฏิบัติงาน

1. ผลการชี้บ่งอันตรายอันตรายและประเมินความเสี่ยงลักษณะงานกระบวนการผลิต

ผู้รับผิดชอบโครงการได้ดำเนินการชี้บ่งอันตรายอันตรายและประเมินความเสี่ยงลักษณะงานกระบวนการผลิต ด้วยเทคนิค (Job Safety Analysis : JSA) ในแผนกตกแต่ง (โรงย่อยชิ้นงาน) จำนวน 1 งาน แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร จำนวน 2 งาน แผนกคลังสินค้า จำนวน 1 งาน และแผนกคลังพอยล์ จำนวน 1 งาน รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 3.1 และตารางที่ 3.2

2. ผลการจัดทำลดความเสี่ยงและแผนควบคุมความเสี่ยง

จากการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงพบว่า ความเสี่ยงอยู่ในอยู่ในระดับเล็กน้อยและยอมรับได้จึงได้จัดทำแผนควบคุมความเสี่ยง รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 3.3

3. ผลการจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP)

ผู้รับผิดชอบโครงการได้จัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย (SSOP) งานแผนกตกแต่ง (โรงย่อยชิ้นงาน) จำนวน 1 งาน ได้แก่ งานย่อยชิ้นงาน แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร จำนวน 2 งาน ได้แก่ งานซ่อมตู้อบความถี่สูงและงานซ่อมเครื่องอัดเมลามีน แผนกคลังสินค้า จำนวน 1 งาน ได้แก่ งานเคลื่อนย้ายสินค้า(ไฟร์คลิฟท์) และแผนกคลังพอยล์ จำนวน 1 งาน ได้แก่ งานการเตรียมพอยล์ รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก

4.ผลการจัดทำโปสเตอร์ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย

มีการจัดทำโปสเตอร์ขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย จำนวน 5 เรื่อง/แผ่น/ป้าย ได้แก่ ขั้นตอนก่อนปฏิบัติงาน ขณะปฏิบัติงาน และหลังปฏิบัติงาน รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก

5.ผลการให้ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยแก่พนักงานในกระบวนการผลิต

ผลการอบรมให้ความรู้กับพนักงานในแผนกตกแต่ง(โรงย่อยชิ้นงาน) แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร แผนกคลังสินค้า(โฟร์คลิฟท์) และแผนกคลังพอยล์ เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย ในระหว่างวันที่ 2 เมษายน 2567 ถึง วันที่ 3 เมษายน 2567 พบว่า มีพนักงานเข้าร่วม จำนวน 21 คน เป็นเพศชาย 14 คน หญิง 7 คน แบ่งเป็น แผนกตกแต่ง (โรงย่อยชิ้นงาน) จำนวน 2 คน แผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร จำนวน 7 คน แผนกคลังสินค้า จำนวน 5 คน และแผนกคลังพอยล์ จำนวน 7 คน ทุกคนมีความรู้เพิ่มขึ้นหลังการอบรม รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 3.4 ตารางที่ 3.5 ตารางที่ 3.6 ตารางที่ 3.7

ผลการประเมินกิจกรรมการให้ความรู้พบว่า พนักงานที่อบรมทุกคนมีความพึงพอใจต่อการเข้าร่วมในระดับมากที่สุดทุกคน รายละเอียดดังแสดงในตารางที่ 3.8

อภิปรายผล

จากแบบสอบถามโครงการ มีกลุ่มตัวอย่าง 21 คนมีความรู้ความเข้าใจเพิ่มขึ้น 18 คน (85.7%) ส่วนอีก 3 คน (14.3%) ได้คะแนนความรู้ หลังการอบรม 10 คะแนนเท่ากับก่อนการอบรม สำหรับความพึงพอใจหลังการอบรมพบว่ากลุ่มตัวอย่างทั้งหมด 21 คน(100%) มีความพึงพอใจอยู่ในระดับมากที่สุด

ข้อเสนอแนะ

-ควรมีการอบรมประจำปี ให้กับพนักงาน เพื่อย้ำให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน

-ควรมีกิจกรรมรณรงค์เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้พนักงานเห็นความสำคัญในการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ปัญหาและอุปสรรคที่พบในการฝึกสหกิจ

1.เกิดปัญหาเกี่ยวกับระยะเวลาในการเข้าอบรมพนักงานเนื่องจากขอเวลาการอบรม เวลา 09.00 – 12.00 น. พนักงานไม่สามารถอบรมได้นานขนาดนั้นเนื่องจากต้องไปทำงานตามกะของตนเอง ดังนั้นจึงใช้เวลาการอบรมเพียง 1 ชั่วโมง

วิธีการแก้ปัญหา

คือ ตัดเนื้อหาให้สั้นลงและเข้าใจง่ายให้เหมาะสมกับเวลา

2.ด้านพนักงาน คือ อาจจะมีการสื่อสารด้านภาษาในการอบรมพนักงานส่วนใหญ่เป็นต่างชาติอาจจะพูดหรือฟังภาษาไทยไม่ค่อยได้จึงเป็นปัญหาและอุปสรรคต่อการอบรมพนักงาน

วิธีการแก้ปัญหา

คือ ใช้ล่ามในการแปลภาษาเนื่องจากโรงงานมีล่ามประจำโรงงานอยู่แล้ว เพราะเอาไว้ใช้ในการอบรมหรือสื่อสารต่างๆกับพนักงานต่างชาติ

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติงานและข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด ทำให้ได้เรียนรู้เกี่ยวกับการทำงานในบริษัท ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ ได้รับความรู้ต่างๆ การทำงานในระบบบริษัท ได้เรียนรู้หน้างานกระบวนการทำงาน กฎระเบียบด้านความปลอดภัยของบริษัท เพื่อเป็นประสบการณ์ในการที่จะไปทำงานในอนาคต สามารถสรุปได้ดังนี้

สรุปผลการปฏิบัติงาน

1.ด้านคุณธรรมจริยธรรมในการปฏิบัติงาน

- 1.1 มีความซื่อสัตย์ต่อหน้าที่และงานที่ได้รับมอบหมาย ปฏิบัติงานด้วยความจริงใจ และไม่คดโกงหรือหลอกลวงผู้อื่น จึงจะได้รับความไว้วางใจจากผู้ร่วมงาน
- 1.2 มีความเสียสละ ในการทำงานร่วมกับผู้อื่น เห็นแก่ประโยชน์ส่วนรวมมากกว่าประโยชน์ส่วนตน ไม่เห็นแก่ตัว รู้จักการให้และการแบ่งปัน ช่วยเหลือผู้อื่นโดยไม่หวังผลตอบแทนเสียสละความสุขส่วนตัวเพื่อประโยชน์ส่วนรวม อุทิศตนเพื่อการทำงาน จึงจะได้รับความรักและความนับถือจากผู้ร่วมงาน
- 1.3 มีความยุติธรรมในการทำงานต้องไม่ลำเอียงหรือยึดถือสิ่งใดสิ่งหนึ่ง มีความเป็นกลาง ยึดถือความถูกต้องเป็นหลัก ไม่มีอคติกับเรื่องต่างๆ ที่ได้ยินหรือได้รับฟังจึงจะเป็นที่น่านับถือของผู้ร่วมงาน
- 1.4 มีความขยันและอดทนในการทำงานเราจะต้องมีความมุ่งมั่นต่องานที่ได้รับมอบหมาย เพื่อให้งานนั้นบรรลุเป้าหมายตามที่ได้ตั้งไว้ เมื่อพบปัญหาหรืออุปสรรคในการทำงานให้นำปัญหาหรืออุปสรรคนั้นมาปรับปรุงและแก้ไขให้ดียิ่งขึ้น ซึ่งปัญหาหรืออุปสรรคเหล่านั้นจะเป็นบทเรียนที่ทำให้เราแข็งแกร่งและพร้อมที่จะก้าวสู่งานต่อไปได้อย่างมั่นคง
- 1.5 มีความรับผิดชอบในการทำงานต้องมีความรับผิดชอบต่องานที่ได้รับมอบหมาย ผู้ร่วมงาน ลูกค้า และสิ่งแวดล้อม โดยใช้วัตถุที่มีคุณภาพมาผลิตสินค้า รวมทั้งไม่ทำลายทรัพย์สินธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมด้วย
- 1.6 มีความตรงต่อเวลาเป็นวินัยพื้นฐานในการทำงาน มีความตรงต่อเวลา ไม่มาทำงานสาย และต้องส่งงานที่ได้รับมอบหมายตามกำหนด เพราะถ้าเราไม่ส่งงานตามกำหนดจะทำให้ผู้ที่ทำงานต่อจากเราได้รับผลกระทบ และจะทำให้งานนั้นไม่เสร็จตามเป้าหมายที่วางไว้ ซึ่งสร้างความเสียหายต่อองค์กร

2.ด้านการเรียนรู้การทำงานในสถานประกอบการ

- 2.1 การบริหารจัดการในเรื่องส่วนตัวต่างๆ ให้แล้วเสร็จเพื่อให้ตนเองไปฝึกงานได้ทัน ตามเวลาที่สถานประกอบการกำหนด

2.2 ระบบและขั้นตอนการทำงานของสถานประกอบการว่า มีขั้นตอนและระบบอย่างไร / การติดต่อและสื่อสารกันระหว่างหน่วยงานภายในสถานประกอบการ / ระบบตรวจสอบและป้องกันความผิดพลาดรวมถึงระบบประกันความสำเร็จ ในการทำงาน

2.3 ได้เรียนรู้เกี่ยวกับการทำงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

2.4 กฎระเบียบด้านความปลอดภัย

2.5 มารยาททางสังคมในการทำงานในสถานประกอบการรวมถึงมารยาทในการรับโทรศัพท์ติดต่องาน

2.6 แนวทางในการแก้ไขปัญหาต่างๆ ในการทำงาน

2.7 การทำงานร่วมกับบุคคลต่างๆ ในสถานประกอบการซึ่งมีอายุแตกต่างกัน

2.8 การตรงต่อเวลามากขึ้น

2.9 ทำให้เราได้รับความรู้ใหม่ๆ ที่นอกเหนือจากในบทเรียน สิ่งเหล่านี้เป็นประสบการณ์ที่มีค่าและสามารถนำไปใช้เมื่อเข้าทำงานจริงได้

2.10 ได้เรียนรู้ถึงสภาพการทำงาน สังคม และวัฒนธรรมจากสถานที่ประกอบการจริง

3.ด้านการใช้สติปัญญาแก้ไขปัญหาในการทำงาน

3.1 ได้เรียนรู้และปฏิบัติงานจริงและราบถึงขั้นตอนการทำงานขององค์กร

3.2 ได้รับรู้และเข้าใจถึงลักษณะของการทำงานที่แท้จริงในการทำงานจริงอย่างเต็มรูปแบบ

4. ด้านการทำงานร่วมกันในองค์กร

4.1 ได้ทำความรู้จักกับพนักงานหรือบุคคลที่เกี่ยวข้องภายในหน่วยงานและต่างหน่วยงานมากขึ้น

4.2 ได้มีสัมพันธ์ไมตรีร่วมกับบุคคลอื่นๆ พบเจอบุคคลที่หลายหลายที่มาร่วมกิจกรรมขององค์กร ทั้งผู้ปฏิบัติงานร่วมกันและผู้เข้าร่วมในงาน

4.3 ได้เรียนรู้ถึงระบบการวางแผนการทำงาน การอยู่ในสังคมการทำงาน

ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

1.ประโยชน์ต่อตนเอง

1.1 ได้เรียนรู้ระบบการทำงานเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพในสถานประกอบการ

1.2 ได้ฝึกปฏิบัติในสถานที่ทำงานจริง หน่วยงานจริง และสามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้ในการทำงานข้างหน้า

1.3 ได้ฝึกปฏิบัติให้ตนเองมีความอดทน ตรงต่อเวลา และมีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายมากขึ้น

1.4 ได้เรียนรู้แนวทางในการจัดการด้านความปลอดภัยในสถานประกอบการ

1.5 ได้เรียนรู้ถึงลักษณะและปัญหาของงาน รวมถึงแนวทางการจัดการปัญหาที่เกิดขึ้น

1.6 ได้เรียนรู้การใช้เทคโนโลยีต่างๆ ที่ช่วยในการทำงานมากขึ้น

1.7 ได้เรียนรู้เกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงาน ภายในบริษัทฯ ตลอดจนถึงการศึกษาระบวนการผลิต โดยได้ศึกษาจากพนักงานโดยตรง ทำให้เรียนรู้ในส่วนของกระบวนการผลิตในแผนกต่างๆ

1.8 การปรับตัวเข้ากับบุคคลหลากหลายรูปแบบตั้งแต่ผู้บริหาร จนถึงพนักงาน ได้เรียนรู้การวางตัวการทำงานร่วมกับบุคคลอื่น การทำงานเป็นทีม

1.9 ได้เรียนรู้ วิธีการอยู่ร่วมกันในสังคมใหม่ เพื่อนใหม่ และประสบการณ์ใหม่ๆ

1.10 มีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่การงานที่ได้รับมอบหมาย ให้เสร็จทันเวลาที่กำหนดการ

1.11 ได้เรียนรู้ลักษณะงานตามวิชาชีพที่ตนเองได้เรียนมา

1.12 ได้ความรู้และได้ทักษะด้านการนำเสนอ การอบรมให้ความรู้การสื่อสารข้อมูล การใช้คำพูดที่เหมาะสมตรงต่อเวลา

2. ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ

2.1 มีนักศึกษาที่มีความกระตือรือร้นและมีความพร้อมทางวิชาการช่วยปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่องตลอดปีการศึกษา

2.2 คณาจารย์กับนักศึกษาได้มีส่วนช่วยในการแก้ปัญหาให้กับสถานประกอบการซึ่งเป็นการลดภาระงานภายในขององค์กร

2.3 เกิดความร่วมมือทางวิชาการระหว่างผู้บริหารสถานประกอบการกับคณาจารย์ของมหาวิทยาลัยอย่างต่อเนื่อง

2.4 เกิดความสัมพันธ์อันดีและความร่วมมือทางวิชาการกับสถานศึกษา ซึ่งจะเป็นการสร้างภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กรในด้านของการส่งเสริมสนับสนุนทางการศึกษา

3. ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย

3.1 คณาจารย์และผู้บริหารของคณะสามารถกำหนด หรือพัฒนาหลักสูตรการเรียนการสอน ให้มีความทันสมัยและสอดคล้องตรงกับความต้องการของตลาดแรงงานในปัจจุบัน

3.2 เป็นการเพิ่มศักยภาพของอาจารย์และเพิ่มประสบการณ์ในภาคปฏิบัติและสามารถนำปัญหาที่เกิดขึ้นมาประยุกต์ พัฒนา กับการเรียนการสอนภายในห้องเรียนได้

3.3 อาจารย์สามารถนำความรู้หรือประสบการณ์ที่ได้รับมาบูรณาการกับการทำงานวิจัยได้

ข้อเสนอแนะ

1. ข้อเสนอแนะต่อนักศึกษาที่จะออกฝึกงานในภาคการศึกษาต่อไป

ควรศึกษาหน่วยงานหรือสถานประกอบการที่ต้องการจะออกปฏิบัติงานให้ดีกว่าก่อน เพื่อเตรียมความพร้อมของตนเองในการปฏิบัติงาน

2. ข้อเสนอแนะต่อหลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย คณะสาธารณสุขศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา มีข้อเสนอแนะ ดังนี้

- 2.1 หลักสูตรควรเน้นในเรื่องการนำความรู้ทฤษฎีมาปรับใช้ในการทำงานจริง
- 2.2 หลักสูตรควรออกฝึกสหกิจช่วงต้นเดือนธันวาคมเนื่องจากจะได้ทันช่วงฝึกอพยพหนีไฟ
- 2.3 หลักสูตรควรเน้นกฎหมายที่เกี่ยวข้องนอกจากกฎหมายความปลอดภัย เช่น กฎหมายสิ่งแวดล้อม ข้อบัญญัติท้องถิ่น ผู้รับเหมา เป็นต้น

3. ข้อเสนอแนะต่อมหาวิทยาลัย

- 3.1 การจัดอบรมก่อนออกสหกิจศึกษา ควรเพิ่มเติมในเรื่องพื้นฐานการใช้ Microsoft Excel
- 3.2 จัดอบรม เพิ่มทักษะภาษาอังกฤษให้นักศึกษามากขึ้น

บรรณานุกรม

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 22 ธันวาคม 2566. เข้าถึงได้จาก : <https://www.labour.go.th/th/index.php>

ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยงและการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ.2543. (2543). [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 22 ธันวาคม 2566 .เข้าถึงได้จาก : <http://www.mratchakitch.soc.go.th>

SAFETY FIRST IN MIND. (2553). การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย. (ออนไลน์). สืบค้นเมื่อวันที่ 26 ธันวาคม 2566. เข้าถึงได้จาก : <http://danaicmp.wordpress.com> / 2010 / 11 / 29 / การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย/.

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อ วันที่ 10 มกราคม 2567. เข้าถึงได้จาก <https://www.tosh.or.th/images/file/2016/osh-act.b.e.2554.pdf>

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2567. เข้าถึงได้จาก <https://www.labour.go.th/index.php>

กฎหมายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน. [ออนไลน์]. สืบค้นเมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2567. เข้าถึงได้จาก <https://www.labour.go.th/index.php>

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด และเอกสารสนับสนุน อื่นๆ

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก.

เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

10.



จากภาพด้านบน คือ ป้ายสัญลักษณ์อะไร

ก.ป้ายให้สวมถุงมือ

ข.ป้ายห้ามสวมถุงมือ

ค.ป้ายรูปถุงมือเฉยๆ

ง.ไม่มีข้อถูก

เฉลย ก.ป้ายให้สวมถุงมือ

11.



จากภาพด้านบน คือ ป้ายสัญลักษณ์อะไร

ก. ป้ายให้สวมรองเท้านิรภัย

ข.ป้ายห้ามสวมรองเท้า

ค.ป้ายให้ถอดรองเท้า

ง.ป้ายสีน้ำเงินเฉยๆ

เฉลย ก. ป้ายให้สวมรองเท้านิรภัย

12.



จากภาพด้านบน คือ ป้ายสัญลักษณ์อะไร

ก.ป้ายห้ามสวมหน้ากากอนามัย

ข.ป้ายให้สวมหน้ากากอนามัย

ค.ถูกทั้งข้อ ก และ ข

ง.ไม่มีข้อถูก

เฉลย ข.ป้ายให้สวมหน้ากากอนามัย

13.



จากภาพด้านบน คือ ป้ายสัญลักษณ์อะไร

ก.ป้ายให้ใช้เสียงดังได้

ข.ป้ายห้ามสวมใส่ที่ครอบหู

ค.ป้ายให้สวมใส่ที่ครอบหูเพิ่มเสียง

ง.ป้ายให้สวมใส่ที่ครอบหูลดเสียงดัง

เฉลย ง.ป้าให้สวมใส่ที่ครอบหูลดเสียงดัง

14. หมวกที่พนักงานสวมใส่ขณะปฏิบัติงานเรียกว่าหมวกอะไร

ก. หมวกกันน็อก

ข. หมวกผ้า

ค. หมวกแฟชั่น

ง. ถูกทุกข้อ

เฉลย ข. หมวกผ้า

15. รูปภาพใดคือท่าทางการยกกล่องที่ถูกต้อง

1.



2.



เฉลย ภาพที่ 2

แบบทดสอบความรู้ความเข้าใจ ก่อน-หลังการอบรม

แผนกช่างซ่อมบำรุง

คำชี้แจง : ให้เลือกคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว แล้วทำเครื่องหมายกากบาท (X) ลงในข้อที่ถูกต้อง

1. เครื่องจักรขัดข้องขณะทำงานสามารถทำการซ่อมบำรุง โดยไม่ปิดเครื่องได้หรือไม่

ก. ได้ เพราะคิดว่าไม่เกิดอันตราย

ข. ไม่ได้ เพราะต้องมีการปิดเครื่องจักรก่อนทุกครั้ง

ค. ได้ เพราะไม่จำเป็น

ง. ไม่มีข้อถูก

2. ในการซ่อมบำรุงเครื่องจักร จำเป็นต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลหรือไม่

ก. จำเป็น เพราะป้องกันการเกิดอันตรายจากการทำงาน

ข. ไม่จำเป็น เพราะจะใส่หรือไม่ใส่ก็ได้

ค. ไม่จำเป็น เพราะเกะกะหรืออึดอัด

ง. จำเป็น เพราะใส่ไปเฉยๆ

3. การซ่อมบำรุงเครื่องจักร ต้องมีการตรวจสอบเครื่องมืออุปกรณ์ในการซ่อมบำรุงก่อนใช้งานหรือไม่

ก. ไม่ตรวจสอบ เพราะไม่สำคัญ

ข. ไม่ตรวจสอบ เพราะใช้แบบไหนก็ได้

ค. ต้องตรวจสอบ เพราะอุปกรณ์ต้องอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานและปลอดภัย

ง. ถูกทุกข้อ

4. หากอุปกรณ์หรือเครื่องมือซ่อมบำรุงชำรุด สามารถนำมาใช้ในการซ่อมบำรุงได้หรือไม่

ก. ไม่ได้ เพราะอาจจะเกิดอันตรายและได้รับบาดเจ็บ

ข. ได้ เพราะไม่จำเป็นต้องคำนึงถึงความปลอดภัย

ค. ถูกทั้ง ก และ ข

ง. ไม่มีข้อใดถูก

5. หากซ่อมเครื่องจักรเสร็จแล้ว ควรตรวจสอบความเรียบร้อยหรือไม่

ก. ไม่ต้องดู เพราะคิดว่าเสร็จแล้ว

ข. ควรมีการตรวจสอบความเรียบร้อย เพราะอาจจะใส่อุปกรณ์เครื่องจักรไม่ครบ

ค. ไม่ต้องดู เพราะคิดว่าไม่จำเป็นที่จะต้องดู

ง. ถูกทุกข้อ

6. หากทำการซ่อมบำรุงโดยไม่ปิดเครื่องจักรหรือถอดปลั๊กจะได้รับอันตรายอะไรบ้าง

ก. ไฟฟ้าดูด

ข. ไฟฟ้าช็อต

ค. ไฟฟ้ารั่ว

ง. ถูกทุกข้อ

7. การซ่อมบำรุง คืออะไร

ก. เหล็ก

ข. รักษาเครื่อง

ค. ดูแล

ง. ดูแลรักษาเครื่องจักร

8. ข้อใดเป็นความหมายของการบำรุงรักษาที่สมบูรณ์ที่สุด

ก. การเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องจักรและอุปกรณ์ โดยทุกคนที่มีส่วนร่วม

ข. การรักษาสภาพของเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้มีสภาพพร้อมใช้งาน

ค. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้พร้อมใช้งาน

ง. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ

9. ข้อใดเป็นความสำคัญของการบำรุงรักษาเครื่องจักร

ก. เพื่อให้เครื่องจักรผลิตสินค้าได้ตามมาตรฐาน

ข. เพื่อให้เครื่องจักรได้รับการหล่อลื่นประจำ

ค. เพื่อให้เครื่องจักรได้รับการรักษาความสะอาดเป็นประจำ

ง. เพื่อให้เครื่องจักรได้รับการปรับแต่งและแก้ไขอยู่เสมอ

10. ถ้าการออกแบบและการเลือกวัสดุที่นำมาประกอบเป็นเครื่องจักรไม่เหมาะสมจะทำให้เกิดการเสื่อมสภาพในลักษณะใด

ก. ค่อยๆเสื่อมสภาพทีละน้อย

ข. ค่อยๆเสื่อมสภาพตามอายุการใช้งาน

ค. เสื่อมสภาพอย่างช้าๆในระยะแรกหลังจากนั้นจะมีโอกาสเสื่อมสภาพอย่างกะทันหันทุกขณะ

ง. เสื่อมสภาพอย่างกะทันหันและชำรุดเสียหายมาก

แบบทดสอบความรู้ความเข้าใจ ก่อน-หลังการอบรม แผนกคลังสินค้า(โพรคลิฟท์)

คำชี้แจง : ให้เลือกคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว แล้วทำเครื่องหมายกากบาท (X) ลงในข้อที่ถูกต้อง

1. รถยก หมายความว่าอย่างไร

ก. รถที่ใช้โดยสาร

ข. รถประจำทาง

ค. รถที่ติดตั้งอุปกรณ์ใช้สำหรับกรยกหรือเคลื่อนย้ายสิ่งของ

ง. ถูกทุกข้อ

2. สิ่งที่ต้องปฏิบัติเมื่อมีการใช้รถโพรคลิฟท์คือข้อใด

ก. ผู้ขับขี่ต้องเป็นผู้ที่ผ่านการอบรมมีใบอนุญาตขับขี่ได้เท่านั้น

ข. ต้องมีการตรวจสอบรถโพรคลิฟท์ทุกวัน ก่อนปฏิบัติงาน

ค. บรรทุกสิ่งของตามพิกัดกำหนด

ง. ถูกทุกข้อ

3. สิ่งที่ต้องห้ามปฏิบัติขณะขับรถยก

ก. ห้ามเล่นโทรศัพท์

ข. ห้ามผู้อื่นโดยสารบนรถ

ค. ห้ามขนย้ายวัสดุจัดเรียงที่ไม่เป็นระเบียบ

ง. ถูกทุกข้อ

4. หากมีการบรรทุกน้ำหนักเกินจะเกิดอันตรายอะไรบ้าง

ก. รถยกพลิกคว่ำ

ข. สินค้าหล่นทับคนขับหรือพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณนั้น

ค. ไม่มีอันตรายบรรทุกได้เลย

ง. ถูกทั้งข้อ ก. และข้อ ข.

5. หากเจอทางแยกหรือมุมอับควรทำอย่างไร

ก. ขับออกไปเลย

ข. ให้ชะลอหรือหยุดและกดแตรเตือน

ค. เหยียบคันเร่งขับรถให้เร็วขึ้นเพื่อพ้นทางแยก

ง. ไม่มีข้อถูก

6. ข้อใดคืออุบัติเหตุที่ก่อให้เกิดความสูญเสียจากการใช้รถยก

ก. ใช้งานยกสินค้าเกินกำหนด

ข. ขึ้นไปยืนบนงาของโฟร์คลิฟท์

ค. โหลดสินค้าไม่สมดุล

ง. ถูกทุกข้อ

7. ก่อนปฏิบัติงาน ต้องมีการตรวจสอบสภาพรถโฟร์คลิฟท์ก่อนใช้งานหรือไม่

ก. ต้องตรวจสอบ เพราะจะได้ทราบว่ารถพร้อมใช้งานไหม

ข. ตรวจสอบไปงั้นๆ เพราะตามกฎระเบียบ

ค. ไม่ตรวจ เพราะตรวจไปก็ไม่มีอะไร

ง. ไม่ตรวจ เพราะไม่ใช่ขั้นตอนที่สำคัญ

8.



จากภาพ คือสัญลักษณ์อะไร

ก. ป้ายระวังรถยก

ข. ป้ายห้ามรถยก

ค. ป้ายบังคับ

ง. ถูกทุกข้อ

9.



จากภาพ คือสัญลักษณ์อะไร

ก. ป้ายห้าม

ข. ป้ายบังคับ/ป้ายให้ปฏิบัติตาม

ค. ป้ายระวัง

ง. ไม่มีข้อถูก

10. หลังปฏิบัติงานจากการใช้รถโฟร์คลิฟท์ ควรปฏิบัติอย่างไร

ก. ดับเครื่อง ล็อคเบรกมือทุกครั้ง

ข. ดึงกุญแจออกไปเก็บไว้ให้เรียบร้อย

ค. ลดงาของโฟร์คลิฟท์ให้อยู่แนวราบกับพื้น

ง. ถูกทุกข้อ

แบบทดสอบความรู้ความเข้าใจ ก่อน-หลังการอบรม แผนกคลังพอยล์

คำชี้แจง : ให้เลือกคำตอบที่ถูกต้องที่สุดเพียงข้อเดียว แล้วทำเครื่องหมายกากบาท (X) ลงในข้อที่ถูกต้อง

1.ความปลอดภัยในการทำงานคืออะไร

ก.การมีสภาพการณ์ที่ปลอดภัยพนักงานที่ทำงานปราศจากอุบัติเหตุต่างๆ

ข.การทำงานที่เกิดอุบัติเหตุบ่อยๆ

ค.การทำงานที่มีสถิติอุบัติเหตุเพิ่มขึ้น

ง.ถูกทุกข้อ

2.อันตรายจากการเตรียมพอยล์ มีอะไรบ้าง

ก.กระดาษพอยล์บาดมือ

ข.เครื่องมืออุปกรณ์บาดมือ

ค.อันตรายจากฝุ่น จากการชูดตัดตกแต่งพอยล์

ง.ถูกทุกข้อ

3.สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานคืออะไร

ก.โชคหรือดวงชะตา

ข.ภัยธรรมชาติ เช่น ฝนตก น้ำท่วม

ค.การกระทำที่ไม่ปลอดภัย

ง.สถานการณ์ทางการเมือง

4.อะไรเป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมากที่สุด

ก.การปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัยของพนักงาน

ข.เครื่องจักร

ค.เพื่อนร่วมงาน

ง.สถานที่ทำงาน

5.ท่านคิดว่าความปลอดภัยจากการทำงานขึ้นอยู่กับสิ่งใด

ก.ตัวพนักงานผู้ปฏิบัติงาน

ข.เครื่องจักร

ค.สถานที่ทำงาน

ง.ถูกทุกข้อ

6.อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล (PPE) มีความหมายตรงกับข้อใด

ก.อุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้เครื่องจักร

ข.อุปกรณ์ที่ช่วยลดการบาดเจ็บและป้องกันอันตรายจากการทำงาน

ค.อุปกรณ์ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานของพนักงาน

ง.อุปกรณ์ป้องกันการเกิดไฟไหม้

7.



จากภาพคือสัญลักษณ์อะไร

ก.ป้ายระวังอันตราย

ค.ป้ายห้ามรับประทานอาหาร

ข.ป้ายบังคับให้ปฏิบัติ

ง.ป้ายความปลอดภัย

8.



จากภาพคือสัญลักษณ์อะไร

ก.ห้ามหยุด

ค.บังคับให้ปฏิบัติ

ข.เตือนให้ระวัง

ง.ถูกทุกข้อ

9. หากในการทำงานหรือปฏิบัติงาน พนักงานไม่เก็บผมจะเกิดอะไรขึ้น

ก.ผมติดกับชิ้นงาน

ข.ถูกเครื่องจักรดูดหรือหนีบผม

ค.ทำให้ชิ้นงานมีตำหนิ

ง.ถูกทุกข้อ

10. ข้อใดคือสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

ก. สมชายหยอกล้อเล่นกันกับสมศักดิ์ ขณะทำงาน

ข. ศจีสวม PPE ทุกครั้ง ขณะทำงาน

ค. ชนม ปฏิบัติตามกฎระเบียบ

ง. ไม่มีข้อถูก

แบบประเมินความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงแผนกตกแต่ง(การย่อยชิ้นงาน) บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง : โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความเป็นจริงของท่านเพียงข้อเดียวและตรงกับความรู้สึก/ความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

1.ข้อมูลทั่วไป ชาย หญิง

2.ความพึงพอใจและรู้ความเข้าใจที่ได้รับการอบรมเรื่องการย่อยชิ้นงาน

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ	
	ใช่	ไม่ใช่
การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน		
1.จัดให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล(รองเท้านิรภัย, ฝาปิดจุก, ปอกแขน, หมวก, แว่นตานิรภัย)		
2.พนักงานต้องตรวจสอบสายดินก่อนทำงาน		
3.พนักงานต้องตรวจสอบเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงาน		
การเตรียมความพร้อมขณะปฏิบัติงาน		
4.แยกชิ้นงาน		
5.ชี้แจงชิ้นงาน		
6.ไม่ชี้แจงชิ้นงาน		
7.จัดเรียงกล่องบรรจุชิ้นงานที่ผ่านการย่อยแล้ว		
การเตรียมความพร้อมหลังการปฏิบัติงาน		
8.ปิดปุ่มใช้งานของเครื่องจักรทุกครั้ง		
9.ตรวจสอบสภาพเครื่องจักรและทำความสะอาดเครื่องจักร		
10.ทำความสะอาดพื้นที่การทำงาน		

แบบประเมินความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงแผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร (ดูบทความที่สูง)

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง : โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความเป็นจริงของท่านเพียงข้อเดียวและตรงกับความรู้สึกร/ความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

1. ข้อมูลทั่วไป ชาย หญิง

2. ความพึงพอใจและความรู้ความเข้าใจที่ได้รับการอบรมเรื่องการย่อยชิ้นงาน

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ	
	ใช่	ไม่ใช่
การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน		
1.พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, รองเท้า Safety		
2.พนักงานตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในการซ่อมบำรุง		
3.พนักงานตรวจสอบเครื่องจักรก่อนที่จะทำการซ่อมบำรุง		
4.ถอดปลั๊กเครื่องจักรก่อนทำการซ่อมบำรุง		
การเตรียมความพร้อมขณะปฏิบัติงาน		
5.ถอดหลอด OSC (OSCILLATION) มาทำความสะอาด		
6.ถอดแผ่น ทองแดง , CHOK , COIL , BRONZ PLATE		
7.ใช้มัลติมิเตอร์วัดค่าต่างศักย์ไฟฟ้า หน้า Contact Magnetic		
8.ถอด Relay เช็คสภาพและทำความสะอาด		
9.ถอดพัดลมระบายอากาศ ตรวจสอบสภาพและทำความสะอาด		
10.ตรวจเช็คล้อยาง		
11.ตรวจเช็ค บูชแกน ปิด-เปิด ฝาตู้อบ		
การเตรียมความพร้อมหลังการปฏิบัติงาน		
12.ตรวจเช็คทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์		
13.ตรวจสอบความเรียบร้อยเครื่องจักร		
14.ทำความสะอาดพื้นที่ซ่อมบำรุง		

แบบประเมินความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงแผนกซ่อมบำรุงเครื่องจักร (เครื่องอัดเมลามีน)

บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง : โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความเป็นจริงของท่านเพียงข้อเดียวและตรงกับความรู้สึก/ความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

1. ข้อมูลทั่วไป ชาย หญิง

2. ความพึงพอใจและความรู้ความเข้าใจที่ได้รับการอบรมเรื่องการย่อยชิ้นงาน

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ	
	ใช่	ไม่ใช่
การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน		
1. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก, ถุงมือ, รองเท้า Safety		
2. ตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือที่ใช้ในการซ่อมบำรุง		
3. ปิดเครื่องจักรตรวจสอบเครื่องจักรก่อนซ่อมบำรุง		
4. ถอดปลั๊กเครื่องจักรก่อนซ่อมบำรุง		
การเตรียมความพร้อมขณะปฏิบัติงาน		
5. คลายน็อตเขตเสาเครื่อง		
6. หมุนน็อตล็อกเสาตัวบน		
7. เดินเครื่องดันเพลทขึ้นข้างบน		
8. หมุนน็อตล็อกไว้		
9. นำแม่พิมพ์ลงจากเครื่อง		
10. ถอดสกรูยึดก้านลูกสูบเล็ก		
11. ถอดท่อน้ำมันเข้าออกของลูกสูบเล็ก		
12. ถอดฝาครอบด้านบนของลูกสูบเล็กออก		
13. ดึงก้านลูกสูบเล็กออกจากกระบอกลูกสูบสองด้าน (ซ้ายขวา)		
14. เปลี่ยนซินกันน้ำมัน		
15. ประกอบชิ้นส่วนที่ถอดออกคืน		
16. ทดสอบเครื่องจักรหลังการซ่อมบำรุง		
การเตรียมความพร้อมหลังการปฏิบัติงาน		
17. ตรวจสอบเช็คทำความสะอาดเครื่องมืออุปกรณ์		
18. ตรวจสอบความเรียบร้อยเครื่องจักร		
19. เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ให้เรียบร้อย		
20. ทำความสะอาดพื้นที่การซ่อมบำรุง		

แบบประเมินความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงแผนกคลังสินค้า(โฟร์คลิฟท์) บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง : โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความเป็นจริงของท่านเพียงข้อเดียวและตรงกับความรู้สึก/ความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

1.ข้อมูลทั่วไป ชาย หญิง

2.ความพึงพอใจและรู้ความเข้าใจที่ได้รับการอบรมเรื่องการย่อยชิ้นงาน

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ	
	ใช่	ไม่ใช่
การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน		
1.สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ฝาปิดจมูก หมวก Safety ถุงมือ		
2.ตรวจเช็คสภาพรถโฟร์คลิฟท์ก่อนทำงาน		
การเตรียมความพร้อมขณะปฏิบัติงาน		
3.ขับรถมาเทียบ		
4.ยี่ตงออกมาเสียบเข้าพาลาท		
5.ยกสินค้าขึ้นปลดงา		
6.ถอยรถออก		
7.ขับรถไปบริเวณที่วางสินค้า		
8.วางพาลาทลงบริเวณที่วางสินค้า		
9.ถอยรถออก		
10.ขับรถไปบริเวณที่จอดรถและดับเครื่อง		
การเตรียมความพร้อมหลังการปฏิบัติงาน		
11.จอดรถให้ถูกต้อง		
12.ล็อคเบรกมือทุกครั้งเมื่อจอด		
13.ดึงกุญแจออกไปเก็บไว้ให้เรียบร้อย		
14.ตรวจเช็ควารถอยู่ในสภาพที่เรียบร้อยแล้วหรือยัง		
15.ลดงาของโฟร์คลิฟท์ให้อยู่แนวราบกับพื้น		

แบบประเมินความรู้ความเข้าใจก่อนและหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงแผนกคลังพอยล์ บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง : โปรดใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความเป็นจริงของท่านเพียงข้อเดียวและตรงกับ

ความรู้สึกรู้สึก/ความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

1. ข้อมูลทั่วไป ชาย หญิง

2. ความพึงพอใจและความรู้ความเข้าใจที่ได้รับการอบรมเรื่องการย่อยชิ้นงาน

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ	
	ใช่	ไม่ใช่
การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน		
1. พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ผ้าปิดจมูก หมวกผ้า ถุงมือ รองเท้าผ้าใบ		
2. พนักงานเก็บผมเข้าหมวกให้เรียบร้อย		
การเตรียมความพร้อมขณะปฏิบัติงาน		
3. รับพอยล์เข้า		
4. เช็คพอยล์เก็บพอยล์เข้าสต็อก		
5. คัดเลือกพอยล์		
6. ตัดตกแต่งพอยล์		
7. ชูดพอยล์		
8. แยกพอยล์		
9. ส่งผลิต		
การเตรียมความพร้อมหลังการปฏิบัติงาน		
10. เก็บเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ให้เรียบร้อย		
11. ทำความสะอาดพื้นที่บริเวณที่ปฏิบัติงาน		

แบบประเมินความพึงพอใจหลังการอบรม

โครงการประเมินความเสี่ยงกระบวนการผลิต บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ โคราช จำกัด

คำชี้แจง โปรดเลือกเพียง 1 คำตอบ ในแต่ละรายการ โดยใส่เครื่องหมาย ✓ ในช่องว่าง เพื่อแสดงถึงระดับความคิดเห็นของท่านตามรายการนั้นใน 5 ระดับ คือ มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย หรือน้อยที่สุด

ประเด็น	ระดับความเข้าใจ			
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย
1.ก่อนอบรมท่านมีความรู้ในหัวข้อที่อบรมนี้				
2.หลังอบรมท่านมีความรู้ในหัวข้อที่อบรมนี้				
3.ความคิดเห็นที่เกี่ยวข้องกับวิทยากร				
3.1 วิทยากรมีการเตรียมความพร้อม				
3.2 ความสามารถในการถ่ายทอดความรู้แก่ผู้เข้าร่วมอบรม				
3.3 การจัดลำดับความสำคัญของปัญหา				
3.4 ความรอบรู้ของวิทยากรต่อหัวข้อที่บรรยาย				
3.5 การใช้สื่อในการถ่ายทอดความรู้				
3.6 การถ่ายทอดเนื้อหาเป็นที่น่าสนใจ				
4.ความเหมาะสมของเนื้อหาในการอบรม				
5.เนื้อหาการอบรมสามารถนำไปประยุกต์ใช้งานในการปฏิบัติงาน				
6.ความเหมาะสมของสถานที่และอุปกรณ์				
7.ความเหมาะสมของสื่อและอุปกรณ์โสตทัศนอุปกรณ์				

ข้อเสนอแนะ/ข้อคิดเห็นอื่นๆ

.....

.....

.....

.....

.....

ตารางการวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย Job Safety Analysis (JSA)

งานที่วิเคราะห์ :		ตรวจสอบโดย		ทบทวนโดย		อนุมัติโดย
		จป.หัวหน้างาน	จป.วิชาชีพ	หัวหน้าแผนก	ผู้จัดการฝ่าย	ผู้จัดการโรงงาน
แผนก :						
ผู้วิเคราะห์ :		วันที่วิเคราะห์ :				
ขั้นตอนการทำงาน	อันตรายที่จะเกิดขึ้น	มาตรการป้องกัน	รูปขั้นตอนการทำงาน	มาตรฐานการทำงานที่ปลอดภัย		

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง (แผนควบคุมความเสี่ยง)

แผนบริหารจัดการความเสี่ยง					
แผนก :งานที่ควบคุมความเสี่ยง :					
วัตถุประสงค์ :					
เป้าหมาย :					
ลำดับที่	มาตรการหรือกิจกรรมหรือการดำเนินการเพื่อลดความเสี่ยง หรือขั้นตอนการปฏิบัติที่เป็นความเสี่ยง	ผู้รับผิดชอบ	หัวข้อเรื่องที่ควบคุม	หลักเกณฑ์หรือมาตรการที่ใช้ควบคุม	ผู้ตรวจติดตาม

อ้างอิง : ระเบียบกรมโรงงานอุตสาหกรรม ว่าด้วยหลักเกณฑ์การชี้บ่งอันตราย การประเมินความเสี่ยง และการจัดทำแผนงานบริหารจัดการความเสี่ยง พ.ศ. 2543

หมวด 3

การประเมินความเสี่ยง

ข้อ 5 การประเมินความเสี่ยงให้ใช้หลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้ หรือวิธีการอื่นที่กรมโรงงานอุตสาหกรรมเห็นชอบ

5.1 พิจารณาถึงโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ ว่ามีมากน้อยเพียงใด โดยจัดระดับโอกาสเป็น 4 ระดับ ดังตัวอย่างในตารางที่ 3

ตารางที่ 3 : การจัดระดับโอกาสในการเกิดเหตุการณ์ต่าง ๆ

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

ตารางที่ 4 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อบุคคล

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

ตารางที่ 5 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน

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

หมายเหตุ ผลกระทบต่อชุมชน หมายถึงเหตุรำคาญต่อชุมชน การบาดเจ็บ เจ็บป่วยของประชาชน ความเสียหายต่อทรัพย์สินของชุมชนและประชาชน

ตารางที่ 6 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

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

หมายเหตุ ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หมายถึง การเสื่อมโทรมและเสียหายของ สิ่งแวดล้อม เช่น อากาศ ดิน แหล่งน้ำ เป็นต้น

ตารางที่ 7 : การจัดระดับความรุนแรงของเหตุการณ์ต่าง ๆ ที่ส่งผลกระทบต่อทรัพย์สิน

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

หมายเหตุ ความเสียหายของทรัพย์สินในแต่ละระดับโรงงานสามารถกำหนดขึ้นเองตามความเหมาะสม โดยพิจารณาถึงขีดความสามารถของโรงงาน

ตารางที่ 8 : การจัดระดับความเสี่ยงอันตราย

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

ภาคผนวก ข.

ภาพการฝึกอบรมพัฒนาบุคคลตามปัจจัยเสี่ยง/ภารกิจที่ได้รับมอบหมาย

และโปสเตอร์เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย

อบรมตามปัจจัยเสี่ยง



ประวัติผู้ทำวิจัย

ชื่อ-นามสกุล	นางสาวชลินดา เขยผักแว่น
วัน/เดือน/ปีเกิด	24 สิงหาคม 2544
สถานที่อยู่ปัจจุบัน	160 หมู่ 3 ตำบลตะแบกบาน อำเภอครบุรี จังหวัดนครราชสีมา
อีเมลล์	6340215104@nrru.ac.thn
ประวัติการศึกษา	
พ.ศ.2567	วิทยาศาสตรบัณฑิต (อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัดนครราชสีมา
พ.ศ.2563	มัธยมศึกษาปีที่ 6 จากโรงเรียนครบุรี อำเภอครบุรี จังหวัดนครราชสีมา
ชื่อ-นามสกุล	นางสาวพิตดา พาปาน
วัน/เดือน/ปีเกิด	15 กันยายน 2544
สถานที่อยู่ปัจจุบัน	14 หมู่ 5 ตำบลเปือยน้อย อำเภอเปือยน้อย จังหวัดขอนแก่น
อีเมลล์	6340215118@nrru.ac.thn
ประวัติการศึกษา	
พ.ศ.2567	วิทยาศาสตรบัณฑิต (อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา อำเภอเมืองนครราชสีมา จังหวัดนครราชสีมา
พ.ศ.2563	มัธยมศึกษาปีที่ 6 จากโรงเรียนเปือยน้อยศึกษา ตำบลเปือยน้อย อำเภอเปือยน้อย จังหวัดขอนแก่น