

บทที่ 1

บทนำ

บริษัท ชันจิริน อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด เป็นโรงงานอุตสาหกรรมเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์และอะไหล่ รวมทั้งท่อและสายยางที่ใช้สำหรับยานพาหนะ ตลอดจนชิ้นส่วนประกอบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง จากผลการสำรวจกระบวนการผลิตเบื้องต้นพบว่า ทุกกระบวนการผลิตมีการนำสารเคมีมาเป็นส่วนหนึ่งในกระบวนการทำงาน เช่น Methyl ethyl ketone (MEK), น้ำมันไฮดรอลิกทอลนา ที่ 68 (Shell Tonna T68), Vani soul AL 203 และ Yoshiro 300 เป็นต้น ซึ่งสารเคมีแต่ละชนิดมีคุณสมบัติ การจัดเก็บ การใช้งาน และอันตรายที่แตกต่างกัน

จากที่ได้ทำ การศึกษาสถิติการเกิดอุบัติเหตุของสถานประกอบการของปีที่แล้ว พบว่ามีพนักงานได้รับสารเคมีกระเด็นเข้าตาเนื่องจากไม่สวมแว่นตาป้องกัน ทำให้มีความเสี่ยงปานกลาง ยังไม่มีการพบความเสี่ยงที่สูง มีความสนใจที่จัดทำโครงการการจัดการสารเคมีให้เป็นไปตามกฎหมายกำหนด กฎหมายที่นำมาศึกษาคือกฎกระทรวง กำหนดมาตรฐานในการบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย พ.ศ. 2556 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องมาตรการความปลอดภัยเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีในโรงงานอุตสาหกรรม พ.ศ.2565 มาใช้ในการประเมินความเสี่ยงและความสอดคล้องเกี่ยวกับการจัดการสารเคมีใน บริษัท ชันจิริน อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด

วัตถุประสงค์ของการปฏิบัติงาน

1. เพื่อจัดการด้านสารเคมีให้มีความปลอดภัยและสอดคล้องกับกฎหมาย

ประวัติและรายละเอียดของหน่วยงาน

1. ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท ชันจิริน อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด (SUNCHIRIN INDUSTRY (THAILAND) LTD. ที่ตั้ง : เลขที่ 700/865 หมู่ที่ 3 ตำบลหนองกะขะ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี 20160 โทร : 038-185500 แฟกซ์ : 038185503 เว็บไซต์ : www.sunchirin.net

2. ประวัติความเป็นมาของสถานประกอบการ

บริษัท ชันจิริน อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจาก BOI บริษัทและได้ผ่านการรับรองมาตรฐานจาก IATF 16949 : 2015 และ ISO 14001 : 2015 บริษัทก่อตั้งเมื่อเดือนกันยายน 2542 เริ่มดำเนินการตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2543 ตั้งอยู่ที่ 700/347 หมู่ 6 นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร บางนาตราดกม. 57 ตำบลดอนหัวฬ่อ อำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี มีพื้นที่โรงงาน 74,337 ตารางเมตร ปัจจุบัน บริษัทได้ย้ายฐานการผลิตเป็น 700/865 หมู่ 3

ตำบลหนองกะขะ อำเภอพานทอง จังหวัดชลบุรี ในเดือนกุมภาพันธ์ 2555 มีพื้นที่โรงงาน 9,740 ตารางเมตร โรงงานผลิตรวม 28,857.8 ตารางเมตร บริษัทผลิตอุปกรณ์ท่อโลหะเพื่อใช้ในระบบปรับอากาศโดยการผลิตให้กับลูกค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศรวมถึงการสั่งซื้อของลูกค้า

นอกจากนี้ยังมี SUNCHIRIN INDUSTRIES (MALAYSIA), BERHAD และ SUNRISE INDUSTRY CO., LTD. (JAPAN) เป็นผู้สนับสนุนการผลิตเทคโนโลยีสารสนเทศ และเป็นศูนย์กลางด้านเทคโนโลยีการวิจัยที่มีประโยชน์ต่อการผลิต

ผู้บริหารของบริษัทตระหนักอยู่เสมอว่า "คุณภาพ" และ "สภาพแวดล้อมที่ดี" เป็นสิ่งที่ส่งเสริมความสำเร็จของบริษัทและยังสามารถแข่งขันได้ในปัจจุบันและตระหนักถึงความสำคัญของการจัดการคุณภาพและสิ่งแวดล้อมที่ดี กำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ที่ชัดเจนในเรื่องคุณภาพและสิ่งแวดล้อมเพื่อให้เข้าใจและนำไปปฏิบัติในทุกระดับของบริษัท

3. ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/บริการ ของสถานประกอบการ

บริษัท ชันจิริณ อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด เป็นส่วนหนึ่งของผลิตภัณฑ์ท่อแอร์ สำหรับรถยนต์เป็นชิ้นส่วนยานยนต์

Oil Cooler pipes



Precision machined parts



Aluminum Extrusion



Metal Stamping parts



Water Cooler pipes WCAC



EGR Pipes



Power Steering



Automotive Air Conditioning Hose Assy



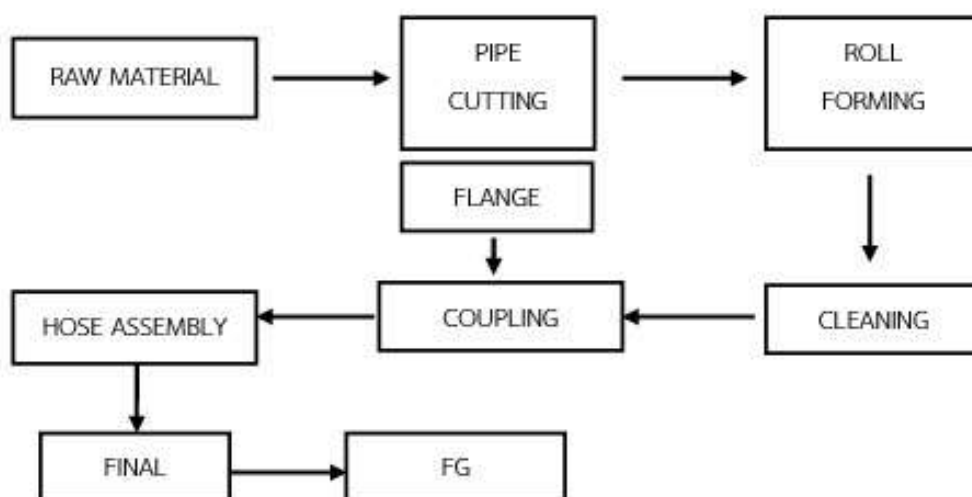
Coupling and Piping



Water inlet, Exhaust System, Gas



ภาพที่ 1 ผลิตภัณฑ์ของบริษัทชั้นจิริ น อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด
รายละเอียดเกี่ยวกับกระบวนการผลิต



ภาพที่ 2 แสดงรายละเอียดเกี่ยวกับกระบวนการผลิต

1. รับวัตถุดิบเข้ามาโดย Raw material
2. วัตถุดิบที่รับเข้ามาจะถูกส่งยัง Pipe cutting เพื่อนำไปทำการตัดตามออเดอร์หรือตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ
3. เมื่อได้ขนาดตามต้องการแล้วชิ้นงานจะถูกนำไปขึ้นรูปโดย Roll Forming โดยการขึ้นรูปจะใช้น้ำมันหล่อเย็นในการขึ้นรูป
4. ชิ้นงานที่ได้ทำขึ้นรูปแล้วจะถูกส่งไปล้างคราบน้ำมันโดย Cleaning เพื่อให้ชิ้นงานเกิดความสะอาด
5. แผนก Flange จะทำหน้าที่ในการทำตัว Flange เพื่อนำไปประกอบเข้ากับชิ้นงาน
6. Coupling ทำหน้าที่ในการตัดต่อเพื่อนำไปเชื่อมกับตัว Flange และนำไปทำการ Leak ด้วยน้ำเพื่อทดสอบรอยรั่วของชิ้นงาน และนำไปประกอบกับตัว Hose ในขั้นตอนต่อไป

7. แผนก Hose assembly จะทำหน้าที่ในการประกอบตัว Hose เข้ากับตัว Coupling (Flange) ที่ทำเชื่อมกับ Coupling โดยจะนำไป Crimp เพื่อให้ชิ้นงานเกิดความแน่นและทำการ Leak test โดยอัดแก๊สไนโตรเจน เพื่อทดสอบรอยรั่วของชิ้นงาน
8. ขั้นตอนสุดท้ายเป็นการตรวจชิ้นงานเพื่อที่จะไม่เกิดความผิดพลาดของชิ้นงาน เช่น ไม่มีรอยรั่ว ไม่มีรอยร้าว ไม่มีการบิดเบี้ยวของชิ้นงาน ก่อนถึงลูกค้าเมื่อผ่านการตรวจงานแล้วจะถูกส่งไปบรรจุเข้าเพื่อรอการส่งออกไปยังลูกค้า โดยแผนก FG

4. รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงาน

4.1 ปรัชญาขององค์กร

เอาใจเขามาใส่ใจเรา
 สังเกตสภาพแวดล้อม
 ใส่ใจรายละเอียด
 คำนึงถึงจิตใจของผู้อื่น

4.2 นโยบายคุณภาพ

ชั้นจิริิน มุ่งมั่นพัฒนาระบบคุณภาพมวลรวมอย่างต่อเนื่องที่พร้อมสนองตอบความต้องการ และสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าในคุณภาพของสินค้าและบริการ และตระหนักถึงความปลอดภัย

4.3 นโยบายสิ่งแวดล้อม

ชั้นจิริิน มุ่งมั่น ป้องกันผลกระทบ และอัตราเสี่ยง ที่อาจเกิดจากการดำเนินกิจกรรมอันอาจส่งผลต่อสิ่งแวดล้อมพร้อมทั้งปรับปรุงอย่างต่อเนื่องโดยสอดคล้องตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆอบรมให้ความรู้กับพนักงานทุกคนปกป้องพลังงานไฟฟ้าใช้ทรัพยากรอย่างประหยัดและมีการหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่อย่างเหมาะสมพร้อมสื่อสารเผยแพร่นโยบายด้านสิ่งแวดล้อมแก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกับองค์กร

4.4 นโยบายความปลอดภัย

4.4.1 กำหนดให้ความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่รับผิดชอบอันดับแรกในการปฏิบัติงานของพนักงาน

4.4.2 ผู้บังคับบัญชาทุกระดับจะต้องปฏิบัติตนให้เป็นแบบอย่างที่ดี เป็นผู้นำ อบรม ฝึกสอน จูงใจให้พนักงานปฏิบัติหน้าที่ด้วยความปลอดภัย

4.4.3 มุ่งมั่นปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อบังคับ มาตรฐาน ข้อกำหนด และนโยบาย ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกค้า และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

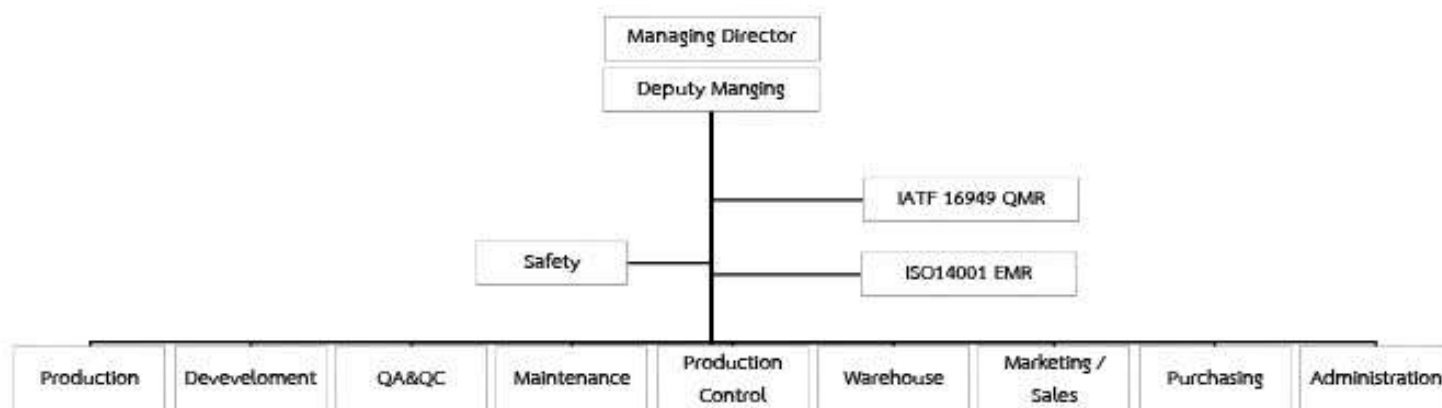
4.4.4 สนับสนุน และส่งเสริมให้มีกิจกรรมต่างๆ ที่จะช่วยกระตุ้นสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยของพนักงานทั้งในงานและนอกรงาน

4.4.5 สนับสนุน และส่งเสริมให้มีการลดความเสี่ยง โดยการปรับปรุงกำจัดแหล่งอันตราย จากการทำงาน สภาพแวดล้อม และวิธีการปฏิบัติงานให้มีความปลอดภัย ตลอดจนจัดหาอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคลที่เหมาะสม และมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

4.4.6 จัดให้มีการให้คำปรึกษา และการมีส่วนร่วมของพนักงาน ผู้รับเหมาตลอดจนผู้มีส่วนได้ส่วนเสียด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย

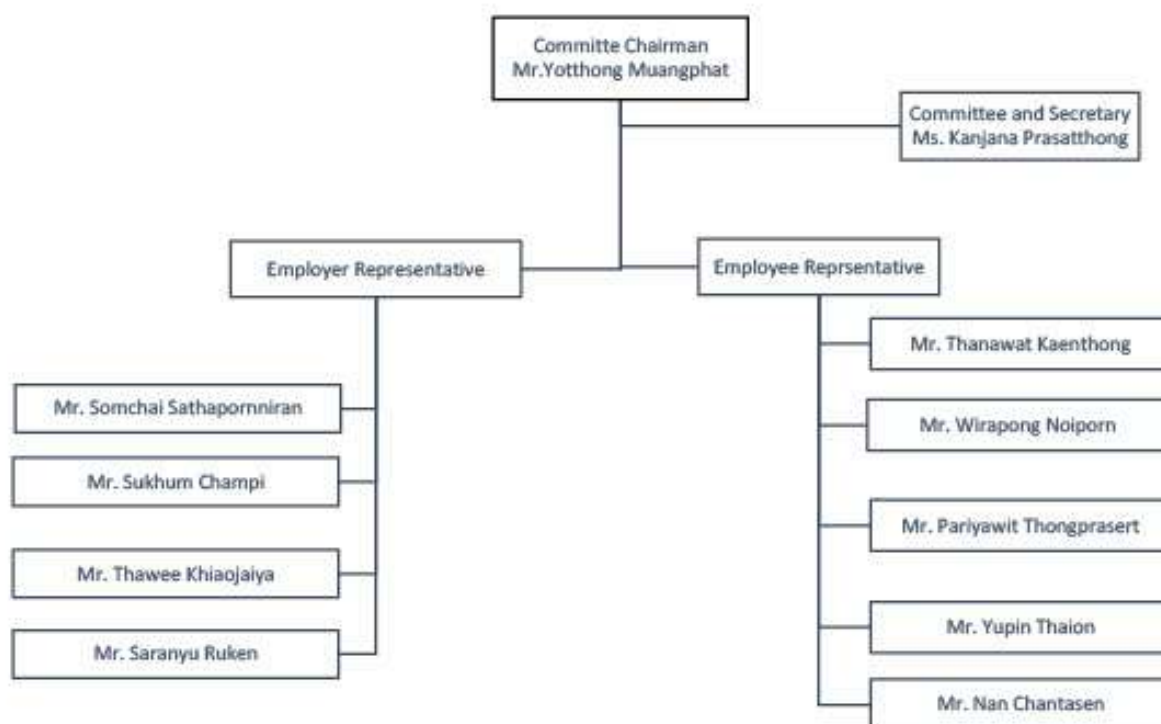
4.4.7 สนับสนุนการจัดการจัดสรรเวลา ทรัพยากรบุคคล และงบประมาณในการบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

การจัดองค์กรภายในบริษัท



ภาพที่ 3 การจัดองค์กรภายในบริษัท

แผนกอาชีพและความปลอดภัย



ภาพที่ 4 แผนกอาชีพและความปลอดภัย

คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน (คปอ.) มีดังนี้

แผนผังทำเนียบคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน

1. นายยอดธง	ม่วงพัฒน์	ผู้แทนนายจ้างระดับบริหาร	เป็น ประธานกรรมการ
2. นายสมชาย	สถาพรนิรันดร์	ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา	เป็น กรรมการ
3. นายสุขุม	จำปี	ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา	เป็น กรรมการ
4. นายทวี	เชียวใจยา	ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา	เป็น กรรมการ
5. นายศรัณยู	รู้เกณฑ์	ผู้แทนนายจ้างระดับบังคับบัญชา	เป็น กรรมการ
6. นายธนวัฒน์	แก่นทอง	ผู้แทนลูกจ้าง	เป็น กรรมการ
7. นายวิรพงษ์	น้อยพรม	ผู้แทนลูกจ้าง	เป็น กรรมการ
8. นางสาวยุพิน	ไทยอ่อน	ผู้แทนลูกจ้าง	เป็น กรรมการ
9. นายหนาน	จันทะเสน	ผู้แทนลูกจ้าง	เป็น กรรมการ
10. นายปรียวิศว์	ทองประเสริฐ	ผู้แทนลูกจ้าง	เป็น กรรมการ
11. นางสาวกาญจนา	ประสาททอง	จป.วิชาชีพ	เป็น กรรมการและเลขานุการ

5. ตำแหน่งและลักษณะงานที่สถานประกอบการมอบหมาย
ตำแหน่ง นักศึกษาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
แผนก อาชีวอนามัยและความปลอดภัย
6. ชื่อ-ตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา
นางสาวกาญจนา ประสาททอง
ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ
7. ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน
 - 7.1 ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน
วันที่ 12 ธันวาคม พ.ศ. 2566 ถึงวันที่ 5 เมษายน พ.ศ. 2567
 - 7.2 วันในการปฏิบัติงาน
จันทร์ - ศุกร์
 - 7.3 เวลาในการปฏิบัติงาน
08:00 – 17:00 น.