



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เพิ่มความปลอดภัยเครื่องฟ่นไฟ
บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
โรงฟักโชคชัย

โดย

นางสาวอัญศิยา อัครชาติ

โปรแกรมวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

รหัสนักศึกษา 6040215139



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เพิ่มความปลอดภัยเครื่องฟ่นไฟ
บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
โรงฟักไขคชัย

โดย

นางสาวอัญศิยา อัครชาติ

โปรแกรมวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

รหัสนักศึกษา 604021513

ชื่อโครงการ	เพิ่มความปลอดภัยเครื่องพ่นไฟ
ผู้จัดทำ	นางสาวอัญญา อัครชาติ
หลักสูตร	วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
ปีการศึกษา	2563
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของเครื่องพ่นไฟ เพื่อเพิ่มความปลอดภัยในการใช้เครื่องพ่นไฟของพนักงานของบริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน) โรงฟักโชคชัย โดยดำเนินการเพิ่มความปลอดภัยเครื่องพ่นไฟและในส่วนของการทำแบบประเมินเปรียบเทียบก่อน-หลัง/ความพึงพอใจ มีบุคลากร ทำแบบประเมิน 4 คน ในส่วนของการประเมินเปรียบเทียบหลังมีการกำหนดค่าเฉลี่ยไม่ต่ำกว่า 80%

จากผลการดำเนินโครงการพบว่า การประเมินความเสี่ยงการปฏิบัติงานของพนักงานมีความเสี่ยงจึงมีการเพิ่มความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องพ่นไฟของผู้ปฏิบัติงานคือ จัดให้มีที่กั้นถังแก๊สไม่ให้ล้มโดยการเชื่อมเหล็กแบนกับรถเข็น เปลี่ยนสายแก๊สเป็นสายไฮดรอลิก ฉนวน 2 ชั้น มีคุณสมบัติเหนียว คงทนต่อความร้อนและทนต่อสภาพในการทำงานในโรงเรือนที่ต้องลากไป-มา เปลี่ยนวาล์วปิด-เปิด เป็นระบบ Safety สามารถตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายหลุดและมีเกจบอกแรงดันแก๊ส เพิ่มตัวกันไฟย้อน ต่อจากวาล์วปิด-เปิด เพื่อป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊ส เปลี่ยนหัวเผาไฟให้มีด้ามถือยาวขึ้น วาล์วปิด-เปิด ห่างจากปากหัวเผาไฟและจัดทำ SSOP คู่มือความปลอดภัยในการปฏิบัติงานกับเครื่องพ่นไฟ โดยมีผลการประเมินเปรียบเทียบก่อน-หลังอยู่ที่ 75%และ 90% ตามลำดับ สามารถสรุปได้ว่าผลการประเมินหลังการเพิ่มความปลอดภัยมากกว่าก่อนเพิ่มความปลอดภัย หลังจากเพิ่มความปลอดภัยบุคลากร มีความพึงพอใจในการเพิ่มความปลอดภัยนวัตกรรมเครื่องพ่นไฟมากขึ้นเมื่อเปรียบเทียบกับก่อนการเพิ่มความปลอดภัยนวัตกรรมเครื่องพ่นไฟ

กิตติกรรมประกาศ

โครงการเรื่อง “เพิ่มความปลอดภัยเครื่องฟนไฟ บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟกโซคซัย” นี้สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี เนื่องจากได้รับการเกื้อหนุน ช่วยเหลือ แนะนำ เสนอแนะ รวมถึงให้ความร่วมมือในการจัดทำโครงการ จนสามารถดำเนินงานให้บรรลุเป้าหมายได้เป็นอย่างดี

ผู้จัดทำขอขอบพระคุณบริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด (มหาชน) โรงฟกโซคซัย ที่ให้โอกาสในการฝึกสหกิจศึกษาครั้งนี้ คุณอภิวุฒิ อินทรสุข ผู้จัดการฝ่ายสนับสนุนและคุณศิริรักษ์ เบญจพลชัย คุณยุทธจักร ทองทาสี เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพและเป็นพี่เลี้ยงในการฝึกสหกิจศึกษาครั้งนี้ ที่ช่วยให้ข้อมูล ความช่วยเหลือ และเสนอแนะกับผู้จัดทำในการทำโครงการ ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทิวากรณ์ ราชูธร อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการสหกิจ ที่ชี้แนะแนวทาง และตรวจทาน แก้ไขข้อบกพร่องต่างๆในการทำโครงการ นอกจากนี้ผู้จัดทำขอขอบพระคุณอาจารย์สาขา อาชีวอนามัยและความปลอดภัยทุกท่าน ผู้ปกครอง เพื่อนนักศึกษา พนักงานทุกท่านที่ให้ความร่วมมือ และบุคคลที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีได้กล่าวถึงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

นางสาวอัญศิยา อัครชาติ

4 มีนาคม 2564

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	ก
กิตติกรรมประกาศ.....	ข
สารบัญ.....	ค-ง
สารบัญตาราง.....	จ
สารบัญภาพ.....	ฉ
บทที่	
1 รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ	
ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ.....	1
ลักษณะการประกอบการ/กระบวนการผลิต.....	2
รูปแบบการจัดการองค์กร และการบริหารงานขององค์กรด้านความปลอดภัย.....	4
ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ.....	6
พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา.....	7
ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงานและแผนการปฏิบัติงาน.....	7
2 โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน	
ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	11
วัตถุประสงค์ของโครงการ.....	11
ขอบเขตของโครงการ.....	11
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	12
ขั้นตอนและวิธีการดำเนินโครงการ.....	12
อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้.....	14
รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงาน.....	15
3 สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน	
สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน.....	27
ปัญหาและข้อเสนอแนะจากการทำโครงการ.....	31

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
4 อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	
ตนเอง.....	32
หลักสูตร.....	32
มหาวิทยาลัย.....	32
สิ่งที่ได้เรียนรู้.....	33
บรรณานุกรม.....	34
ภาคผนวก.....	35

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1-1 ตารางแผนปฏิบัติงาน.....	8-10
2-1 ตารางแผนดำเนินโครงการ.....	13
2-2 ตารางงบประมาณโครงการ.....	14
2-3 ตารางประเมินความเสี่ยง SHE&En.....	16
3-1 ตารางแสดงจุดเสี่ยงเครื่องฟ่นไฟ.....	27

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1-1 ภาพสัญลักษณ์ของบริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน).....	1
1-2 ภาพแผนที่ตั้งบริษัท.....	1
1-3 ภาพถ่ายดาวเทียมบริษัท.....	2
1-4 ภาพแผนผังกระบวนการผลิต.....	3
1-5 ภาพแผนผังองค์กร.....	4
1-6 ภาพอบรมพนักงานความเป็นอันตรายของสารฟอร์ฟิน.....	7
2-1 ภาพทดลองใช้เครื่องพ่นไฟก่อนประเมินความเสี่ยง.....	12
2-2 ภาพการเข้าหน่วยงานย่อยเพื่อประเมินความเสี่ยง.....	15
2-3 ภาพอธิบายการกรอกแบบฟอร์มทำความสะอาด.....	18
2-4 ภาพการประเมินความเสี่ยงช่วงเตรียมโรงเรือน.....	22
2-5 ภาพบอร์ดขั้นตอนและแบบฟอร์มที่ต้องทำก่อนเข้าสถานประกอบการ.....	26
3-1 ภาพการประกอบอุปกรณ์พ่นไฟ.....	28
3-2 ภาพการทดสอบแก๊สรั่วด้วยน้ำฟองสบู่.....	31
4-1 ภาพการนำเสนอผลงานให้กับสถานประกอบการ.....	33

บทที่ 1

รายละเอียดเกี่ยวกับสถานประกอบการ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

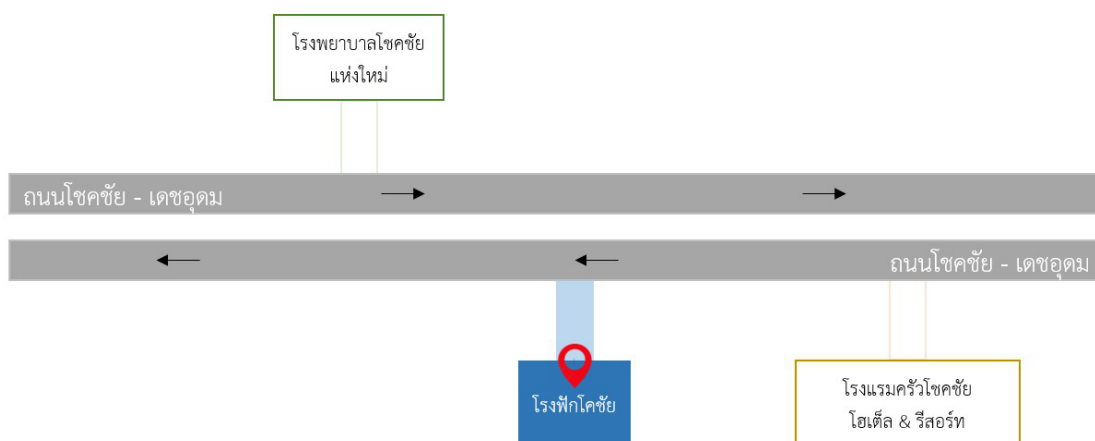
ชื่อ บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟักโคกชัย

ที่ตั้ง : ที่ 135 หมู่ที่ 6 ตำบลพลับพลา อำเภอโคกชัย จังหวัดนครราชสีมา รหัสไปรษณีย์ 30190

เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ 0-4420-2790-3



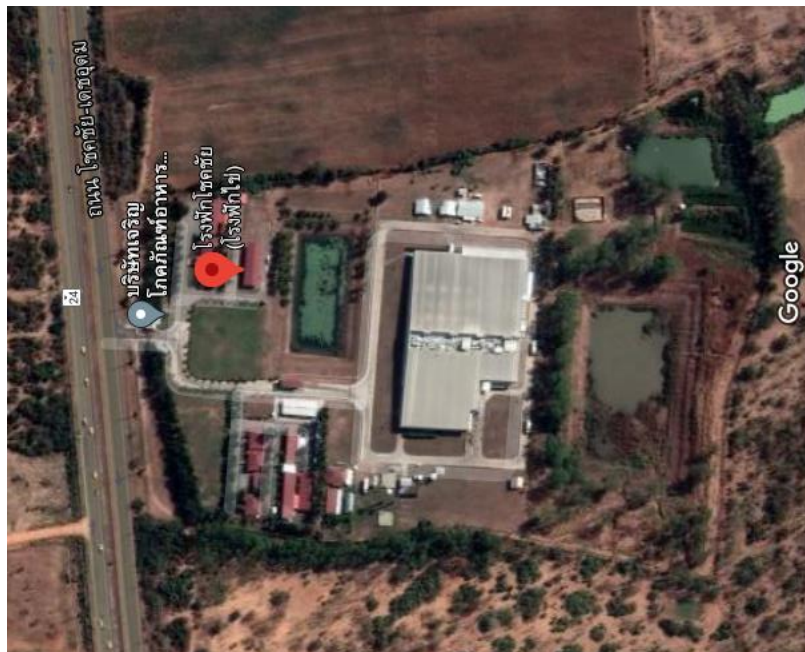
ภาพ 1-1 ภาพสัญลักษณ์ของบริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน)



ภาพ 1-2 ภาพแผนที่ตั้งของบริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน)

ที่มา: <https://www.google.com/maps/place/14.7350964,102.1085004,637m/data=!3m1!>

1.2 ลักษณะการประกอบการ/กระบวนการผลิต



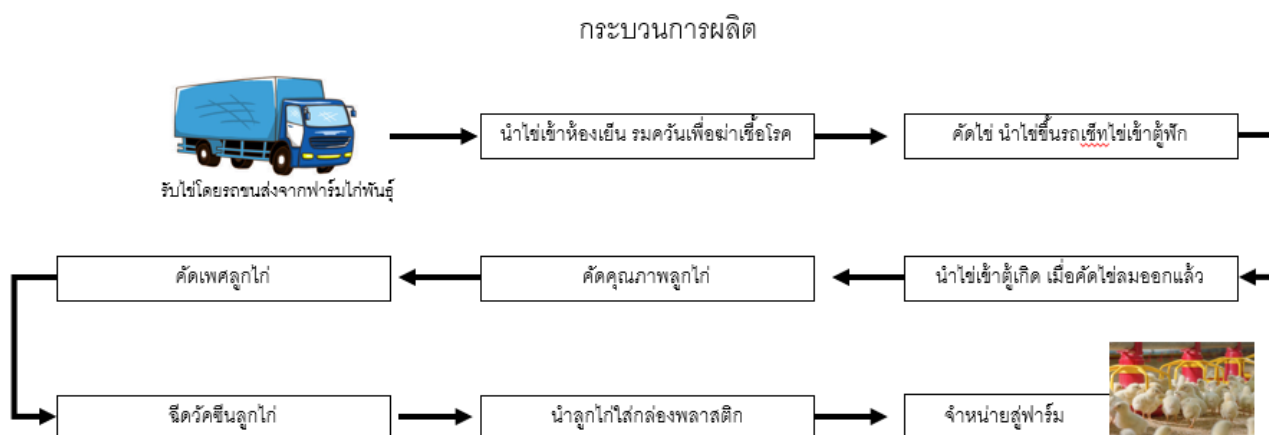
ภาพ 1-3 ภาพถ่ายบริษัทซีพีเอฟ (ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน) โรงฟักไขช็อคชัย
ที่มา:<https://www.google.com/maps/place/14.7350964,102.1085004,637m/data=!3m1!>

ลักษณะการประกอบการ

บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟักไขช็อคชัย เป็นสถานประกอบการที่ดำเนินธุรกิจเกษตรอุตสาหกรรมและอาหารครบวงจร โดยจำแนกประเภทธุรกิจตามลักษณะผลิตภัณฑ์เป็น 3 ประเภทคือ 1) ธุรกิจอาหารสัตว์ (Feed) ได้แก่ การผลิตและจำหน่ายอาหารสัตว์ 2) ธุรกิจการเลี้ยงสัตว์-แปรรูป (Farm - Processing) ได้แก่ การเพาะพันธุ์สัตว์ การเลี้ยงสัตว์เพื่อการค้า และการแปรรูปเนื้อสัตว์ชั้นพื้นฐาน และ 3) ธุรกิจอาหาร (Food) ได้แก่ การผลิตเนื้อสัตว์แปรรูปกึ่งปรุงสุกและปรุงสุก และการผลิตผลิตภัณฑ์อาหารสำเร็จรูปหรืออาหารพร้อมรับประทาน รวมถึงกิจการช่องทางการจำหน่ายอาหารและร้านอาหาร โดยคำนึงถึงสมดุลในมิติเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อมต่อผู้มีส่วนได้เสียทุกภาคส่วน บนพื้นฐานของการกำกับดูแลกิจการที่ดี ซึ่งโรงฟักไขช็อคชัยมีกระบวนการผลิตตั้งแต่นำไข่มาจากหน่วยงานเข้ามาฟักในโรงฟักและส่งต่อเข้าฟาร์มที่ส่งลูกไก่ที่ฟักออกมา ซึ่งโรงฟักเป็นหน่วยงานที่ใหญ่ที่สุดในเอเชียที่ฟักไข่ออกมาเป็นไก่ฟักเพื่อส่งต่อแก่หน่วยงานฟาร์มต่างๆที่ต้องการลูกไก่

กระบวนการผลิต

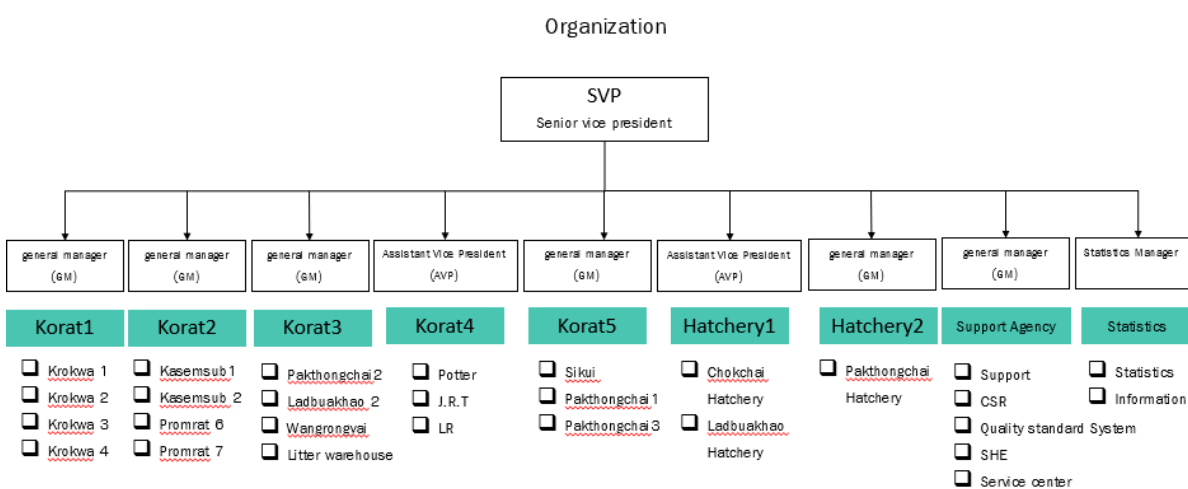
บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน) โรงฟักโชคชัย จะมีกระบวนการผลิตลูกไก่ฟักดังนี้ เริ่มจากรับไข่ฟักจากหน่วยงานย่อย(ฟาร์ม) เมื่อมาถึงจะนำไข่ฟักเข้าห้องฆ่าเชื้อจากนั้นจึงนำไข่ฟักเข้าห้องเย็นซึ่งพนักงานจะทำการคัดแยกไข่ดี-ไข่เสีย เมื่อคัดแยกเสร็จจะนำไข่ฟักเข้าตู้ฟักซึ่งตู้ฟักมี 2 ประเภท เป็นตู้ฟักกลับไข่อัตโนมัติทุกๆ2ชม.หลังจากฟัก21วัน ออกมาเป็นลูกไก่แล้วพนักงานจะทำการโยยลูกไก่ย้ายไปยังห้องคัดเพศหลังจากคัดเพศผู้-เพศเมีย ส่งต่อไปยังห้องฉีดวัคซีนเมื่อฉีดวัคซีนจึงนำลูกไก่ไปฟักก่อนรถจะนำลูกไก่ไปส่งยังหน่วยงานย่อยหรือลูกค้าที่ส่งลูกไก่กับทางบริษัท



ภาพที่ 1-4 ภาพแผนผังกระบวนการผลิต

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารงานองค์กรด้านความปลอดภัย

บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน) โรงฟักโชคชัย มีหน่วยงานทั้งหมด 9 หน่วยงานโดยแบ่งเป็นหน่วยงานฟาร์มและหน่วยงานโรงฟักซึ่งแต่ละหน่วยงานก็จะมีหน้าที่แตกต่างกันออกไปเพื่อดำเนินงานในส่วนต่างๆที่ได้รับมอบหมายและเพื่อพัฒนาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่จะส่งออกสู่ผู้บริโภค รวมไปถึงดูแลในส่วนความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานทุกคน



ภาพที่ 1-5 ภาพแผนผังองค์กร บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน) โรงฟักโชคชัย

การบริหารงานองค์กรด้านความปลอดภัย

บริษัทให้ความสำคัญอย่างยิ่งกับการจัดสภาพแวดล้อมที่ปลอดภัยให้แก่พนักงานในสถานที่ทำงานทุกแห่ง โดยมีเป้าหมายลดสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานให้เป็นศูนย์บริษัทได้จัดให้มีการถ่ายทอดความรู้พร้อมสร้างความเข้าใจในเรื่องสุขอนามัยและความปลอดภัยให้แก่พนักงานตั้งแต่วันแรกที่เข้าเริ่มงาน ผ่านกิจกรรมที่ส่งเสริมคุณภาพการทำงานและการใช้ชีวิตของพนักงานอย่างต่อเนื่อง รวมถึงประกาศวิสัยทัศน์พันธกิจ และนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และพลังงานซีพีเอฟ (Safety Health Environment and Energy Vision, Mission, and Policy) เพื่อเป็นแนวปฏิบัติทั่วทั้งองค์กร

วิสัยทัศน์ด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและพลังงาน

บริษัทชั้นนำของโลกด้านธุรกิจอาหารที่มีการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและพลังงานที่เป็นเลิศ ควบคู่กับการสร้างคุณค่าที่ยั่งยืนต่อบริษัท ลูกค้า คู่ธุรกิจและชุมชน

พันธกิจด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและพลังงาน

เรามุ่งมั่นในการยกระดับประสิทธิภาพและสร้างวัฒนธรรมที่ดีทั่วองค์กรด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม การใช้ทรัพยากรและพลังงานตลอดจนคำนึงถึงประเด็นด้านการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศตลอดห่วงโซ่คุณค่า โดยการบูรณาการเข้ากับการดำเนินธุรกิจอย่างชัดเจน

นโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและพลังงาน

1. ประยุกต์ใช้และธำรงไว้ซึ่งระบบมาตรฐานการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อมและพลังงานของ CPF เพื่อยกระดับและพัฒนาประสิทธิภาพการดำเนินงานด้าน SHE&En อย่างต่อเนื่องทั่วทั้งองค์กร

2. ปฏิบัติตามกฎหมาย ข้อกำหนดของลูกค้าและข้อกำหนดอื่นๆ ตลอดจนข้อตกลงต่างๆ ด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยสิ่งแวดล้อมและพลังงาน ที่มีต่อผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกภาคส่วน

3. ดำเนินธุรกิจด้วยความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อมและสังคมในการใช้ทรัพยากรธรรมชาติอย่างรู้คุณค่าเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด ลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสียลดการปล่อยมลพิษและก๊าซเรือนกระจกและปกป้องพนักงานให้ทำงานอย่างปลอดภัย โดยทุกหน่วยงานมีกำหนดเป้าหมายและแผนงานที่ชัดเจน

4. ปลูกฝังและสร้างวัฒนธรรมและพฤติกรรมที่ดีด้านSHE&En ทั่วทั้งองค์กร โดยมุ่งเน้นการมีส่วนร่วมจากผู้บริหารและพนักงานทุกระดับ

5. บริหารสร้างความร่วมมือและพัฒนาด้านSHE&En ให้แก่ผู้รับเหมา ผู้จำหน่ายและคู่ค้าที่สำคัญ

การรับรองมาตรฐาน

1. ISO14001
2. ISO50001
3. ISO45001

1.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่ง : นักศึกษาฝึกงาน สาขาอาชีพอนามัยและความปลอดภัย

งานที่ได้รับมอบหมาย

1. รวบรวมจำนวนผู้ปฏิบัติงานที่วัดอุณหภูมิก่อนเข้าปฏิบัติงานมาตรการตรวจวัด covid-19 (ทุกวัน)
2. ปรับปรุง/อัปเดตข้อมูล Safety Data Sheet (เริ่มใช้ปี 2564)
3. ทำสไลด์ตรวจการคัดกรอง Covid-19
4. ทำสไลด์รายงานการบริหารจัดการยานยนต์ (1/เดือน)
5. ปรับปรุงสไลด์สรุปโครงการ CSR ประจำปี 2563
6. ทำบอร์ดการสื่อสาร Covid-19
7. ทำ FlowChart การจัดการขยะอุตสาหกรรม
8. ทำสไลด์แนวกั้นไฟหน่วยงานประจำปี 2564
9. ทำ Template CSR ธุรกิจไก่เนื้อ
10. ทำสไลด์นำเสนอข้อมูล KPI
11. ทำสไลด์แจ้งสถานะ GPS รถยนต์บริษัท/เช่า

กิจกรรมที่เข้าร่วม

1. อบรมพนักงานถึงความเป็นอันตรายของสารเคมีฟอร์ฟิน
2. กิจกรรมพลังจิตอาสา “ไก่อันธุ์ร่วมป้องกัน COVID – 19”

งานอื่นๆที่ได้รับมอบหมาย

1. เข้าหน่วยงานย่อยช่วยตรวจ 5ส. ตรวจBio
2. ตรวจปัสสาวะหาสารเสพติดในพนักงาน
3. สังเกตการณ์ตรวจสุขภาพของพนักงาน
4. ทำข้อมูลการตรวจประเมิน MS/TS

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

1.ชื่อ นางสาวศิริรักษ์ เบญจพลชัย

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

2.ชื่อ นายยุทธจักร ทองทาสี

ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ

1.6 ระยะเวลาที่นักศึกษาปฏิบัติงานและแผนการปฏิบัติงาน

ระหว่างวันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 – 19 มีนาคม 2564

เวลาปฏิบัติงาน 8.00 – 17.00 น. (จ. - ส.)



ภาพที่ 1-6 ภาพอบรมพนักงานถึงความเป็นอันตรายของสารฟอร์ฟิน

แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ	
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม						
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
1	สำรวจและศึกษาข้อมูลด้านความปลอดภัย	P				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	อาชีพอนามัยและสภาพแวดล้อมในการ	A																							
	1.1 เดินสำรวจสถานประกอบการ และ	P				■																			
	ประเมินความเสี่ยง	A				■																			
	1.2 ศึกษาข้อมูลเบื้องต้น การผลิต ของ	P					■																		
	สถานประกอบการ	A					■																		
	1.3 ศึกษาแผนงานด้านความปลอดภัยอาชีพ	P					■																		
	อนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน	A					■																		

ตาราง 1-1 ตารางแผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																				ที่ปรึกษา	หมายเหตุ			
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม								
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
3	การจัดทำและนำเสนอโครงการสหกิจ	P																									
		A																									
	3.1 การวางแผนการดำเนินการโครงการสหกิจศึกษา	P																									
		A																									
	3.2 เข้าสำรวจหน่วยงานย่อยเพื่อค้นหาหัวข้อโครงการและนำเสนอ	P																									
		A																									
	3.3 รวบรวมข้อมูลและดำเนินโครงการ	P																									
		A																									
	3.4 สรุปผลการดำเนินโครงการ	P																									
		A																									
	3.5 ตรวจสอบความถูกต้องของรูปแบบและโครงการโดยพนักงานที่ปรึกษา	P																									
		A																									
	3.6 นำเสนอผลการดำเนินโครงการและการปฏิบัติงานกับสถานประกอบการ	P																									
		A																									
	หมายเหตุ: 1.แผนการดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงานของทางสถานประกอบการ																										
		2					Plan																				

บทที่ 2

โครงการที่ได้รับมอบหมาย/รายละเอียดการปฏิบัติงาน

2.1ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

การเกิดอุบัติเหตุในการทำงานแต่ละครั้งไม่ใช่เกิดจากเคราะห์กรรมของแต่ละบุคคล หากแต่เกิดขึ้นโดยมีสาเหตุที่ชัดเจนซึ่งเมื่อเกิดเหตุการณ์ขึ้นจะส่งผลกระทบต่อชีวิต ทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อมในวงกว้าง จากข้อมูลในรายงานการเฝ้าสถานการณ์อุบัติเหตุภัยสารเคมี ปี 2563 ของสำนักโรคจากการประกอบอาชีพโดยกลุ่มตอบโต้ภาวะฉุกเฉินพบว่าเหตุการณ์เกิดขึ้นโดยอุบัติเหตุภัยสารเคมีรั่วไหลส่วนใหญ่เกิดขึ้นกับแก๊ส LPGมากที่สุด และจากข้อมูลศูนย์อำนวยความสะดวกบรรเทาสาธารณภัยได้รวบรวมสถิติการเกิดอัคคีภัยในปี 2563 มีผู้ได้รับบาดเจ็บหลายรายและมีผู้เสียชีวิต 30ราย ทรัพย์สินเสียหายนับสิบล้านบาท

บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟักโชคชัยเป็นบริษัทผลิตและส่งออกลูกไก่ฟักที่ใหญ่ที่สุดในเอเชียซึ่งโรงฟักมีหน่วยงานย่อยจึงต้องมีการเตรียมโรงเรือนก่อนนำไปลงนั้นก็มีการเตรียมแล้วคือการเผาแมลงด้วงดำซึ่งมีอุปกรณ์เผาแมลงคือเครื่องพ่นไฟที่ยังไม่ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงานอาจก่อให้เกิดอันตรายที่จะสร้างความเสียหายให้กับชีวิต ทรัพย์สินหรือสิ่งแวดล้อมหากไม่มีการจัดการที่ดี ผู้จัดทำจึงมีความสนใจที่จะจัดทำโครงการเกี่ยวกับเพิ่มความปลอดภัยนวัตกรรมเครื่องพ่นไฟเพื่อที่จะเพิ่มความสะดวกในการทำงานและเพื่อเพิ่มความปลอดภัยให้กับผู้ปฏิบัติงานของหน่วยงานย่อยให้ดียิ่งขึ้น

2.2วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อขี้งอันตรายและประเมินความเสี่ยงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของเครื่องพ่นไฟ
2. เพื่อเพิ่มความปลอดภัยในการใช้เครื่องพ่นไฟของพนักงาน

2.3ขอบเขตของโครงการ

อุปกรณ์การใช้งานในช่วงการเตรียมโรงเรือนหน่วยงานย่อย บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด (มหาชน) โรงฟักโชคชัย

2.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

- 1.สามารถกำหนดมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงของเครื่องฟ่นไฟ
- 2.ช่วยป้องกันการเกิดอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้นกับผู้ปฏิบัติงาน

2.5 ขั้นตอนและวิธีการดำเนินโครงการ

ขั้นวางแผน

- 1.สำรวจสถานประกอบการเพื่อหาหัวข้อโครงการที่สนใจ
- 2.เสนอหัวข้อโครงการที่สนใจกับพนักงานที่ปรึกษา

ขั้นดำเนินการ

- 1.ลงพื้นที่ศึกษาการทำงานของเครื่องฟ่นไฟ
- 2.ทดลองใช้เครื่องฟ่นไฟเพื่อนำมาประเมินจุดที่ไม่ปลอดภัย
- 3.เสนออุปกรณ์ที่จะปรับเปลี่ยนเครื่องฟ่นไฟให้ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน
- 4.ดำเนินการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน



ขั้นสรุปผล

- 1.สรุปผลดำเนินโครงการ
- 2.นำเสนอโครงการให้พนักงานที่ปรึกษา
- 3.จัดทำเล่มโครงการ



ภาพที่ 2-1 ภาพทดลองใช้เครื่องฟ่นไฟก่อนนำมาประเมินจุดที่ไม่ปลอดภัย

ลำดับ	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	P/A	ระยะเวลาการปฏิบัติงาน																				หมายเหตุ			
			พฤศจิกายน				ธันวาคม				มกราคม				กุมภาพันธ์				มีนาคม							
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4				
1	การวางแผนและรวบรวมข้อมูล																									
1.1	สำรวจสถานประกอบการเพื่อหาหัวข้อที่สนใจ	P																								
		A																								
1.2	เสนอหัวข้อโครงการที่สนใจกับพนักงานที่ปรึกษา	P																								
		A																								
2	การดำเนินโครงการสหกิจศึกษา																									
2.1	ลงพื้นที่ศึกษาการทำงานของเครื่องฟ่นไฟ	P																								
		A																								
2.2	ทดลองใช้เครื่องฟ่นไฟเพื่อวิเคราะห์จุดที่ไม่ปลอดภัย	P																								
		A																								
2.3	เสนออุปกรณ์ที่จะปรับเปลี่ยนเครื่องฟ่นไฟให้ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน	P																								
		A																								
2.4	ดำเนินการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน	P																								
		A																								
3	สรุปผล จัดทำรูปเล่มและนำเสนอโครงการ																									
3.1	สรุปผลดำเนิน โครงการ	P																								
		A																								
3.2	นำเสนอโครงการให้พนักงานที่ปรึกษา	P																								
		A																								
3.3	จัดทำเล่ม โครงการ	P																								
		A																								

*หมายเหตุ: 1.แผนการดำเนินงานโครงการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามระยะเวลาและการดำเนินงานของสถานประกอบการ 2.  Plan  Action

2.6 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

1. อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในการทำโครงการ

- 1.1 สายแก๊สไฮดรอลิค 60 เมตร 1.2 หัวปรับแก๊สระบบSafety
 1.3 หัวพ่นแก๊สด้ามยาว 1.4 ตัวกันไฟย้อน
 1.5 ถังแก๊สขนาดบรรจุ 48 กก. 1.6 รถเข็นถังแก๊ส

2. อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้ในการประเมินผล

- 2.1 คู่มือความปลอดภัยในการใช้งานเครื่องพ่นไฟ
 2.2 แบบประเมินเปรียบเทียบการใช้อีก่อนและหลังการใช้งานเครื่องพ่นไฟ

3. งบประมาณโครงการ

ลำดับ	รายการ	งบประมาณ
1.	สายแก๊สไฮดรอลิค	
2.	หัวปรับแก๊ส	
3.	หัวพ่นแก๊ส	
4	ตัวกันไฟย้อน	
5.	ถังแก๊ส	-
6.	รถเข็น	-
	รวม 1PC	12,305 บาท

ตารางที่ 2-2 ตารางงบประมาณโครงการ

2.7 รายละเอียดขั้นตอนการดำเนินงานหรือปฏิบัติงาน

1.สำรวจสถานประกอบการ

เข้าสำรวจหน่วยงานย่อยเพื่อวิเคราะห์ความเสี่ยงของพนักงานในการปฏิบัติงานกับเครื่อง
เครื่องพ่นไฟทำการวิเคราะห์จุดที่ไม่ปลอดภัยที่อาจจะเกิดเหตุการณ์ที่ไม่คาดคิดเกิดขึ้นได้

2.ประเมินความเสี่ยง SHE&En

ทำการประเมินความเสี่ยงอุปกรณ์ได้รายละเอียดคือ ในตัวเครื่องพ่นไฟมีอุปกรณ์ที่ไม่
ปลอดภัย ตัวรถเข็นที่ไม่มีที่รัดถังแก๊ส LPG มีแคชชีที่คล้องถังบริเวณหัวถังเท่านั้น วาล์วเปิดปิดแก๊ส
เป็นวาล์วเปิดปิดธรรมดาไม่มีเกจบอกความดันแก๊ส ไม่มีระบบตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายแก๊สหลุดหรือ
สายแก๊สรั่ว สายแก๊สที่เป็นแบบสายแก๊สใช้หุงต้มทั่วไป ซึ่งไม่เหมาะที่จะปฏิบัติงานในการที่ลากไปลาก
มาในโรงเรือน หัวพ่นซึ่งบริเวณที่ไฟออกอยู่ใกล้กับมือผู้ปฏิบัติงานมาก เมื่อพบจุดที่ไม่ปลอดภัยแล้วจึง
ทำการเสนออุปกรณ์ที่ปรับเปลี่ยนตัวเครื่องพ่นไฟให้มีความปลอดภัยกับผู้ปฏิบัติงาน



ภาพที่ 2-2 ภาพเข้าหน่วยงานย่อยเพื่อประเมินความเสี่ยงช่วงการเตรียมโรงเรือน

ตาราง 2.3 ตารางประเมินความเสี่ยง SHE&En ครั้งที่ 1



บมจ.ซีพีเอฟ (ประเทศไทย)

ธุรกิจ : โกพันธุ์ โคโรนและอีสาน

หน่วยงาน : ความปลอดภัย อาชีวอนามัย สิ่งแวดล้อม และพลังงาน

รายงานการประเมินความเสี่ยง



วันที่ประเมิน/...../.....

ลักษณะการประเมิน ทบทวนประจำปี ก่อน ระหว่าง หลัง เกิดอุบัติเหตุ หรือ จากข้อร้องเรียน

หน้า...../.....

ผู้ประเมิน.....

ลำดับ	พื้นที่/ กิจกรรม	ที่มาประเด็นความเสี่ยง						ประเด็นความ เสี่ยง	ลักษณะปัญหา/ ความเสี่ยง				ลักษณะ ปัญหาหรือ ความเสี่ยง	ผลกระทบ/ ลักษณะ อันตราย	สภาวะ	โอกาส (P)						ความรุนแรง (C)			ระดับความเสี่ยง		
		EN	EQ	M	UA	UC	P		S	H	E					N/A/E:L	P1	P2	P3	P4	P5	รวม	C1	C2	รวม	คะแนน	ระดับ
											R	P															
1	โรงเรือน							การเผาแมลง																			
1.1	เครื่องพ่นไฟ		✓					รถเข็นถังแก๊ส		✓			รถเข็นล้มทับ	บาดเจ็บปานกลาง	A:L	1	2	2	1	0	6	2	2	4	24	M	
1.2	เครื่องพ่นไฟ	✓						รถเข็น				✓	ขยริไซเคิล	ปนเปื้อนสติน	N/A:L	1	0	0	1	0	2	2	1	2	4	N	
1.3	เครื่องพ่นไฟ				✓			ถังแก๊ส LPG	✓				ล้มทับ/เลื่อนทับ	บาดเจ็บเล็กน้อย	A:L	1	2	2	0	0	5	2	2	4	20	M	
1.4	เครื่องพ่นไฟ	✓						ถังแก๊ส LPG		✓			สูดดมสารเคมี	โรคเกี่ยวกับสารเคมี	A:L	1	2	2	1	0	6	2	1	4	24	M	
1.5	เครื่องพ่นไฟ				✓			ถังแก๊ส LPG				✓	แก๊สรั่ว	ปนเขื่อนสิ่งแวดล้อม	A:L	1	0	2	1	0	4	2	1	2	8	L	
1.6	เครื่องพ่นไฟ				✓			หัวเผาไฟ	✓				ไฟลวก	บาดเจ็บเล็กน้อย	A:L	1	2	2	1	0	6	2	2	4	24	M	
1.7	เครื่องพ่นไฟ						✓	หัวเผาไฟ				✓	เกิดเพลิงไหม้	ทรัพย์สินเสียหาย	A/E:L	1	2	1	1	0	5	4	4	16	80	H	
1.8	เครื่องพ่นไฟ	✓						หัวเผาไฟ				✓	สูดดมควันไฟ	โรคทางเดินหายใจ	A:L	1	2	2	1	0	6	4	1	4	24	M	
1.9	เครื่องพ่นไฟ						✓	สายแก๊ส				✓	สูดดมสารเคมี	โรคเกี่ยวกับสารเคมี	A:L	1	2	2	1	0	6	4	1	4	24	M	
1.10	เครื่องพ่นไฟ						✓	สายแก๊ส	✓				รั่วไหล	เกิดอัคคีภัย	A/E:L	1	2	2	1	0	6	4	2	8	48	M	
1.11	เครื่องพ่นไฟ						✓	สายแก๊ส				✓	แก๊สรั่ว	ปนเขื่อนสู่อากาศ	A:L	1	0	0	1	0	2	2	1	2	4	N	

2.1 การพิจารณาโอกาส และความรุนแรง ให้พิจารณาตามเกณฑ์การประเมินความเสี่ยง ดังนี้

เกณฑ์การประเมินด้านสิ่งแวดล้อม (E) แบ่งเป็น

1) เกณฑ์การประเมินผลกระทบด้านทรัพยากร (R) พิจารณาระดับคะแนนโอกาส (P1 – P5)

เกณฑ์การพิจารณาโอกาส (P)		0	1	2
P1	ใช้เกินกว่ากฎหมายกำหนด		ไม่เกินและ สอดคล้อง/ไม่ เกี่ยวข้อง	เกิน/ไม่ สอดคล้อง
P2	ปริมาณการใช้ต่อเดือน (บาท)	น้อย	ปานกลาง	มาก
	- วัสดุดิบ	< 50,000	50,000 – 500,000	> 500,000
	- พลังงาน น้ำ วัสดุสิ้นเปลือง	< 5,000	5,000 – 50,000	> 50,000
หมายเหตุ : ให้ใช้ปริมาณรวมของหน่วยงาน				
P3	มีขั้นตอนปฏิบัติในการควบคุมการใช้ที่มี ประสิทธิผล	มี		ไม่มี
P4	มีการให้ความรู้ต่อผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการใช้อย่าง ประหยัด และมีการปฏิบัติตามที่กำหนด	มี	ไม่มี	
P5	มีการเฝ้าระวังปริมาณการใช้ (มีการกำหนดเป้า ติดตามวัดผล)	มี	ไม่มี	

การพิจารณาระดับคะแนนความรุนแรง (C1-C2)

การเกิดขึ้นใหม่ (C1)	1	2	3	4
ระยะเวลาการเกิดขึ้นใหม่	ใช้เวลาไม่เกิน 4 ปี	1 – 100 ปี	นานมากหรือ ไม่เกิดขึ้นใหม่เลย แต่ยังมีอยู่ในปริมาณ มาก	นานมากหรือ ไม่เกิดขึ้นใหม่เลย และมีแนวโน้มจะขาด แคลน
ชนิดของทรัพยากร / พลังงาน	น้ำ	ไม้ , กระดาษ	เหล็ก โลหะต่าง ๆ พลาสติก	น้ำมันเชื้อเพลิง แก๊ส ไฟฟ้า
การนำกลับมาใช้ใหม่ (C2)	1	2	3	4
การนำกลับมาใช้ใหม่เมื่อมีการ ใช้งาน หรือเมื่อเป็นของเสีย	มากกว่า 90 %	50 - 90 %	น้อยกว่า 50 %	ไม่สามารถนำกลับมา ใช้ใหม่ได้



ภาพที่ 2-3 ภาพการอธิบายการกรอกแบบฟอร์มทำความสะอาด

2) เกณฑ์การประเมินผลกระทบด้านมลพิษ (P) พิจารณาระดับคะแนนโอกาส (P1 – P5)

	เกณฑ์การพิจารณาโอกาส (P)	0	1	2
P1	การปฏิบัติตามกฎหมาย		สอดคล้อง/ ไม่เกี่ยวข้อง	ไม่ สอดคล้อง
P2	มีระบบป้องกันการแพร่กระจายหรือบำบัดผลกระทบสิ่งแวดล้อมหรือ GHG ที่เหมาะสม เช่น ระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบบำบัดอากาศ เชื้อนป้องกันสารเคมี และระบบทำงานมีประสิทธิภาพ	มี หรือ ไม่จำเป็นต้อง มี		ไม่มี/มีแต่ ไม่มี ประสิทธิผล
P3	มีขั้นตอนปฏิบัติในการควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เหมาะสม และมีการนำไปปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ	มี หรือ ไม่จำเป็นต้อง มี		ไม่มี/มีแต่ ไม่มี ประสิทธิผล
P4	มีการให้ความรู้ต่อผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับผลกระทบที่เกิดขึ้นอย่างเหมาะสม เช่น การอบรม การสื่อสารประชาสัมพันธ์ และมีการปฏิบัติตามที่กำหนด	มี	ไม่มี/มีแต่ไม่ มีประสิทธิผล	
P5	มีข้อร้องเรียนจากภายนอก ภายในระยะเวลา 3 ปีที่ผ่านมา (ที่ตรงกับประเด็นความเสี่ยง)หรือมีเป้าหมายและการติดตามวัดผลการปล่อยGHG	ไม่มี	มี	

การพิจารณาระดับคะแนนความรุนแรง (C1 – C2)

ความรุนแรงต่อสิ่งแวดล้อม (C1)	1	2	3	4
ความรุนแรงต่อสิ่งแวดล้อม	น้อยมาก	น้อย / ฟื้นฟูง่าย	ปานกลาง	มาก / ฟื้นฟูยาก
ตัวอย่างการพิจารณา				
น้ำเสีย , อากาศเสีย, GHG	-	-	-	น้ำเสีย/อากาศ เสีย GHG
ของเสีย	-	Recycle ได้	ไม่อันตราย (ขยะทั่วไป)	อันตราย/ขยะติด เชื้อ
สารเคมี	-	ไม่เป็นอันตราย (สารระคาย เคือง)	-	อันตราย
เหตุรำคาญ	ไม่สามารถเกิด ข้อร้องเรียน	สามารถเกิดข้อ ร้องเรียนภายใน	อาจเกิดข้อ ร้องเรียนจาก ภายนอกได้	ทำให้เกิดข้อ ร้องเรียนจาก ภายนอกได้
ความกว้างของผลกระทบ (C2)	1	2	3	4
ผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจาก ประเด็นด้านสิ่งแวดล้อม	อยู่ในบริเวณ จำกัด	กระทบในเขต พื้นที่บริษัท	กระทบต่อชุมชน รอบพื้นที่บริษัท	กระทบไปนอก เขตชุมชนรอบ ข้าง

เกณฑ์การประเมินด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย (SH) แบ่งเป็น

1.เกณฑ์การประเมินผลกระทบต่อคน และทรัพย์สินพิจารณาระดับคะแนนโอกาส (P1 – P5)

	เกณฑ์การพิจารณาโอกาส (P)	0	1	2
P1	การปฏิบัติตามกฎหมาย		สอดคล้อง/ ไม่เกี่ยวข้อง	ไม่สอดคล้อง
P2	มีระบบป้องกันการเกิดอันตราย (การควบคุมทางวิศวกรรม) ที่เหมาะสม เช่น ระบบระบายอากาศ การดักป้องกัน Safety Switch สายดิน หรือเครื่องทุ่นแรง และมีประสิทธิภาพในการป้องกัน	มีและมี ประสิทธิภาพ/ ไม่จำเป็นต้อง มี		ไม่มี/มีแต่ไม่มี ประสิทธิภาพ
P3	มีขั้นตอนปฏิบัติป้องกันการเกิดอันตรายที่เหมาะสม เช่น ระเบียบปฏิบัติ กฎความปลอดภัย ใบอนุญาตทำงาน มีการปฏิบัติและมีการควบคุมการปฏิบัติอย่างมีประสิทธิภาพ	มีและมี ประสิทธิภาพ		ไม่มี/มีแต่ไม่มี ประสิทธิภาพ
P4	มีการให้ความรู้ต่อผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับอันตรายที่เกิดขึ้นอย่างเหมาะสม เช่น การอบรม การติดป้ายเตือน มีการประเมินผลการปฏิบัติที่ดีขึ้นหลังมีการให้ความรู้	มีและมี ประสิทธิภาพ	ไม่มี/มีแต่ไม่มี ประสิทธิภาพ	
P5	มีอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับลักษณะการเกิดอันตราย เช่น หมวก รองเท้า เข็มขัดนิรภัย หน้ากาก มีการใช้ และควบคุมการใช้อย่างมีประสิทธิภาพ	มีและมี ประสิทธิภาพ/ ไม่จำเป็นต้อง มี	ไม่มี/มีแต่ไม่มี ประสิทธิภาพ	

ความรุนแรง (C1)	1	2	4	8
ระดับ	น้อยมาก	น้อย	ปานกลาง	สูง(มาก)
ต่อร่างกาย (S)	ไม่จำเป็นต้องปฐมพยาบาล	จำเป็นต้องปฐมพยาบาล แต่ไม่ต้องหยุดงาน	ต้องพบแพทย์ และอาจต้องหยุดงาน	สูญเสียอวัยวะ พิการ เสียชีวิต
ต่อสุขภาพ (H) (รวมถึงกรณีที่มีการสัมผัสระยะยาว)	ระคายเคือง เล็กน้อย ไม่จำเป็นต้องพบแพทย์	ต้องพบแพทย์ สามารถรักษาให้หายได้ภายใน 1 เดือน หรือการปวดเมื่อย	สามารถรักษาให้หายได้ภายใน 1 ปี เช่น การสูญเสียการได้ยินแบบชั่วคราว	เป็นโรคที่รักษาไม่หายขาด อาจทำให้เสียชีวิตเร็วขึ้น เช่น มะเร็ง การสูญเสียการได้ยินแบบถาวร
ต่อทรัพย์สิน (S) (บาท)	< 1,000	< 10,000	< 50,000	> 50,000
ระยะเวลาที่สัมผัสแล้วเกิดอันตราย (C2)			1	2
การบาดเจ็บ เจ็บป่วยหรือทรัพย์สินเสียหาย เมื่อมีการสัมผัสแหล่งกำเนิดอันตราย			ต้องใช้ระยะเวลานาน(H)	ทันที (S)



ภาพที่ 2-4 ภาพการประเมินความเสี่ยงช่วงการเตรียมโรงเรียน

การประเมินคะแนนความเสี่ยง และการดำเนินการกับความเสี่ยงแต่ละระดับ

$$\text{คะแนนความเสี่ยง} = (P1 + P2 + P3 + P4 + P5) \times (C1 \times C2)$$

การพิจารณาระดับคะแนนความรุนแรง (C1 – C2)

คะแนน	ระดับความเสี่ยง	การดำเนินการ
65 - 128 ผิดกฎหมาย (P1มีคะแนนเป็น 2) หรือมีสถานะเป็นE (ภาวะฉุกเฉิน) (อันตรายที่ทำให้เกิดการพิการ/เสียชีวิตในประเด็นไฟฟ้าดูด อัคคีภัยที่อัับอากาศที่สูงจมน้ำ)	สูง (H) (ยอมรับไม่ได้)	1. จัดทำแผนงานลดระดับความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ โดยการลดระดับคะแนนโอกาสจากการประเมินความเสี่ยง 2. กรณีที่ผิดกฎหมายให้จัดทำแผนงานเพื่อให้สอดคล้องกฎหมายที่กำหนด 3. กรณีที่เกี่ยวกับภาวะฉุกเฉินให้ดำเนินการตามมาตรการควบคุมภาวะฉุกเฉิน 4. กรณีที่พบการทำงานที่ความเสี่ยงสูง และสามารถทำให้เกิดเหตุการณ์ฉุกเฉินได้ (H/E) ให้หยุดการทำงานทันที และต้องมีการแก้ไขก่อนอนุญาตให้ทำงาน
16 - 64	ปานกลาง (M) (ยอมรับได้)	1. จัดทำแผนงานลดระดับความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ โดยการลดระดับคะแนนโอกาสจากการประเมินความเสี่ยง 2. ทบทวนความเหมาะสมของมาตรการควบคุมที่มีอยู่ และลดระดับความเสี่ยงลง โดยกำหนดมาตรการควบคุมเพิ่มเติมในกรณีที่ทำได้ หรือมีความพร้อม
6 - 15	ต่ำ (L)	ทบทวนความเหมาะสมของมาตรการควบคุมที่มีอยู่
0 - 5	ไม่มีนัยสำคัญ (N)	ไม่ต้องดำเนินการ

3.ดำเนินการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน

- เปลี่ยนอุปกรณ์เพิ่มประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องพ่นไฟ
- เปลี่ยนอุปกรณ์ให้มีความปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน

4.คู่มือความปลอดภัยในการใช้งานเครื่องพ่นไฟ/SSOP

ทำการนำคู่มือความปลอดภัยและSSOP ไปอธิบายกับพนักงานที่ปฏิบัติงานกับเครื่องพ่นไฟ โดยมีแบบประเมินความเสี่ยง SHE&En และแบบประเมินก่อน-หลัง,ความพึงพอใจ เพื่อนำมาเปรียบเทียบความแตกต่างก่อนเปลี่ยนและหลังจากเปลี่ยนอุปกรณ์ให้มีความปลอดภัย โดยใช้โปรแกรม SPSS

โปรแกรม SPSS (Statistical Package for the Social Science for Windows)

โปรแกรม SPSS (Statistical Package for the Social Science for Windows) เป็นโปรแกรมที่มีประสิทธิภาพสูง ในการวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติ และการจัดการข้อมูลต่าง ๆ ผู้ใช้โปรแกรมสามารถวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติประเภทต่าง ๆ และแสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลออกมาในรูปของตาราง หรือแผนภูมิชนิดต่าง ๆ ได้ทั้งแบบ 2 มิติ และ 3 มิติ การใช้งานโปรแกรมไม่ซับซ้อนเหมาะสำหรับผู้ใช้ที่ต้องการประมวลผลข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำและรวดเร็ว แต่ก็มีคนอยู่จำนวนไม่น้อยที่ยังมีแนวคิดว่าการวิเคราะห์ข้อมูลด้วยโปรแกรม SPSS เป็นเรื่องที่ยากและต้องใช้ความรู้ทางสถิติเป็นอย่างดีบ้าง โอกาสในการนำไปใช้ในการปฏิบัติงานค่อนข้างน้อยบ้าง แต่ผู้เขียนไม่เห็นด้วยกับแนวคิดดังกล่าวข้างต้นเนื่องจากการใช้โปรแกรม SPSS ไม่จำเป็นต้องมีความรู้พื้นฐานทางสถิติเป็นอย่างดีเสมอไป แต่ขอให้มีความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับการนำเสนอข้อมูลด้วยสถิติเบื้องต้น เช่น ค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ(Percentage) ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Mean) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) เป็นต้นโดยส่วนใหญ่แล้วการใช้งานโปรแกรม SPSS มักจะเกี่ยวข้องกับการวิเคราะห์ข้อมูลในงานวิจัย แต่ก็ไม่เสมอไป กล่าวคือ SPSS สามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการดำเนินชีวิตได้เป็นอย่างดี เช่น การทำบัญชีและคำนวณรายรับรายจ่ายในครอบครัว ใช้สำหรับการวิเคราะห์เพื่อประเมินการปฏิบัติงานของบุคลากรในหน่วยงาน วิเคราะห์ทัศนคติ และความพึงพอใจต่อสิ่งต่าง ๆ นอกจากนี้ SPSS ยังสามารถนำมาใช้เป็นเครื่องมือที่ช่วยในการตัดสินใจของผู้บริหาร หรือบุคคลในระดับอื่น ๆ อยู่ที่ว่าจจะรู้จักประยุกต์ใช้เทคโนโลยีที่ทันสมัยและมีประสิทธิภาพดังกล่าวนั้นอย่างไร SPSS เป็นโปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ เพื่อการวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติ โดย SPSSย่อมาจาก Statistical Package for the Social Sciences ซึ่งเป็นลิขสิทธิ์ของบริษัท SPSS จำกัด แห่งประเทศสหรัฐอเมริกา โดยแนวคิดของ SPSS ในรุ่น (version) ปัจจุบัน ได้ปรับเปลี่ยนเป็น Statistical Productand Service Solution

ข้อดีของโปรแกรม SPSS

1. โปรแกรมเป็นที่รู้จักแพร่หลายนิยมใช้ทางด้านสังคมศาสตร์ เป็นส่วนใหญ่ และนิยมใช้ทางด้านการแพทย์และสาธารณสุขในกรณีที่ไม่ต้องใช้สถิติขั้นสูง สามารถหาหนังสืออ่านได้ง่ายกว่า STATA
2. โปรแกรมใช้ง่าย สามารถเลือกคำสั่งได้จากเมนูได้ โดยเฉพาะผู้ที่ไม่ได้เชี่ยวชาญทางด้านสถิติมากนัก และสามารถบันทึกเป็น syntax สำหรับเก็บคำสั่งไว้ใช้ภายหลังได้
3. dataset ใน SPSS ไม่จำกัดว่าสร้างมาจาก version ไหน เพราะสามารถที่จะเปิดได้ทุกเวอร์ชัน เช่น สร้าง dataset มาจากเวอร์ชัน 12 สามารถที่จะนำ dataset มาเปิดที่เวอร์ชัน 10 ได้

ข้อเสียของโปรแกรม SPSS

1. ในกรณีที่ เป็นสถิติขั้นสูง SPSS จะมีปัญหาไม่สามารถวิเคราะห์ได้ เช่น Survival
2. อาจเกิดปัญหา garbage in garbage out หมายความว่า ถ้าไม่สามารถแยกแยะว่าตัวไหนเป็นตัวแปรต้นตัวแปรตาม หรือ ตัวแปรชนิดใดได้แน่ชัด แล้วใส่ตัวแปรนั้นเข้าไป โปรแกรมก็จะคำนวณออกมาตามข้อมูลที่เราใส่เข้าไป ทำให้ผลการวิเคราะห์ ข้อมูลผิดพลาด ตามมาด้วยการอภิปรายผลผิดอีก

4.1 วิธีดำเนินการประเมินเปรียบเทียบก่อน-หลัง/ความพึงพอใจ

4.1.1 เกณฑ์ให้คะแนนการประเมินเปรียบเทียบก่อน-หลัง/ระดับความพึงพอใจ

ระดับ 5 หมายถึง ดีมากที่สุด	ค่าเฉลี่ย 4.21 - 5.00
ระดับ 4 หมายถึง ดีมาก	ค่าเฉลี่ย 3.41 - 4.20
ระดับ 3 หมายถึง ดี	ค่าเฉลี่ย 2.61 - 3.40
ระดับ 2 หมายถึง พอใช้	ค่าเฉลี่ย 1.81 - 2.60
ระดับ 1 หมายถึง ปรับปรุง	ค่าเฉลี่ย 1.00 - 1.80

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลสำหรับการวิจัยครั้งนี้ ดังนี้

4.2.1 แบบประเมิน หากการวิเคราะห์ข้อมูลเปรียบเทียบก่อน-หลัง ความพึงพอใจใน

การใช้เครื่องฟันไฟ โดยใช้ สถิติ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน

การศึกษาวิจัยครั้งนี้วิเคราะห์ข้อมูลด้วยโปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS for Windows วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ค่าสถิติ ดังนี้

1. ค่าความถี่ และค่าร้อยละ (Percentage) สำหรับข้อมูลผู้มาใช้บริการ
2. ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Mean) สำหรับหาระดับความพึงพอใจ
3. ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) สำหรับวัดการกระจายของข้อมูล

สัญลักษณ์ทางสถิติ

การวิจัยนี้ใช้สัญลักษณ์แทนคำอธิบายความหมาย ดังนี้

n จำนวนกลุ่มตัวอย่าง

x ค่าเฉลี่ยเลขคณิต

sd. ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน



ภาพที่ 2-5 ภาพบอร์ดขั้นตอนและแบบฟอร์มที่ต้องทำก่อนเข้าสถานประกอบการ

บทที่ 3

สรุปผลการดำเนินโครงการ/การปฏิบัติงาน

3.1สรุปผลโครงการ/การปฏิบัติงาน

จากการดำเนินโครงการเพิ่มความปลอดภัยเครื่องพ่นไฟซึ่งเป็นเครื่องมือการปฏิบัติงานในโรงเรือนซึ่งเป็นหน่วยงานย่อยของบริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟักโชคชัย เมื่อทำการประเมินจุดเสี่ยงพบว่าตัวเครื่องพ่นไฟนั้นยังมีหลายจุดที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุขณะปฏิบัติงาน ดังตารางที่ 3-1

อุปกรณ์	ประเมินจุดเสี่ยง
รถเข็น	รถเข็นไม่มีคอกันถึงแก๊สล้ม มีเพียงโซ่ที่รัดไว้
สายแก๊ส	สายแก๊สชนิดใช้ในครัวเรือน ไม่เหมาะสำหรับปฏิบัติงานนานๆเพราะสายแก๊สประเภทนี้จะเกิดความร้อนได้ง่าย
วาล์วปิด-เปิด	วาล์วปิด-เปิดไม่มีระบบ Safety ตัดแก๊สอัตโนมัติ และไม่มีเกจบอกแรงดันแก๊ส
ตัวกันไฟย้อน	ไม่มีตัวกันไฟย้อน อาจทำให้ไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊ส
หัวเผาไฟ	มีลักษณะก้านถือสั้น และวาล์วปิด-เปิดอยู่ใกล้หัวเผาไฟ

อุปกรณ์ที่ดำเนินการเปลี่ยนเพิ่มเติมกับเครื่องพ่นไฟ

- จัดให้มีที่กั้นถังแก๊สไม่ให้ล้มโดยการเชื่อมเหล็กแบนกับรถเข็น
- เปลี่ยนสายแก๊สเป็นสายไฮดรอลิค ฉนวน 2 ชั้น มีคุณสมบัติเหนียว คงทนต่อความร้อน และสภาพในการทำงานในโรงเรือนที่ต้องลากไป-มา
- เปลี่ยนวาล์วปิด-เปิด เป็นระบบ Safety สามารถตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายหลุดและมีเกจบอกแรงดันแก๊ส
- เพิ่มตัวกันไฟย้อน ต่อจากวาล์วปิด-เปิด เพื่อป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊ส
- เปลี่ยนหัวเผาไฟให้มีด้ามถือยาวขึ้น วาล์วปิด-เปิด ห่างจากปากหัวเผาไฟ

3.2 ผลจากการดำเนินโครงการ

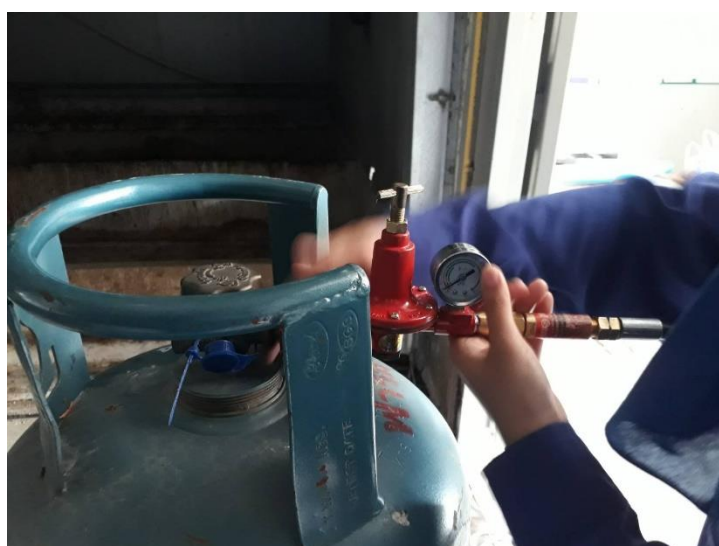
จากการดำเนินการเพิ่มความปลอดภัยเครื่องพ่นไฟ โดยการเปลี่ยนอุปกรณ์ของเครื่องพ่นไฟ ให้มีความปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงาน จากแบบประเมินเปรียบเทียบก่อน-หลังและความพึงพอใจ

3.2.1 ด้านการออกแบบให้ใช้งานสะดวกสบาย

N=4

รายการประเมิน	ระดับการประเมิน			
	\bar{x}	%	Sd.	แปลผล
1. ท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความสะดวกในการใช้งานระดับใด	4.75	95	0.5	ดีมากที่สุด
2. ท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถเคลื่อนย้ายได้สะดวก	3.75	75	0.95	ดีมาก

จากการประเมินพบว่า ผู้ตอบแบบประเมินด้านการออกแบบให้ใช้งานสะดวกสบายโดยมีการตอบแบบประเมินสูงสุดข้อ 1. ท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความสะดวกในการใช้งานระดับใด (ค่าเฉลี่ย 4.75) รองลงมาคือข้อ 2. ท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถเคลื่อนย้ายได้สะดวก (ค่าเฉลี่ย 3.75) ตามลำดับ



ภาพที่ 3-1 ภาพการประกอบอุปกรณ์พ่นไฟ

3.2.2 ด้านความปลอดภัย(ของแรงงาน)/(สถานที่)

รายการประเมิน	ระดับการประเมิน			
	\bar{x}	%	Sd.	แปลผล
1.ท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความปลอดภัยในการใช้งานระดับใด	4.25	85	0.95	ดีมากที่สุด
2.ท่านคิดว่าวาล์วปิด-เปิดสามารถตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายหลุดในระดับใด	4.75	95	0.5	ดีมากที่สุด
3.ท่านคิดว่าสายแก๊สมีความทนทานต่อการเสียดสีเกี่ยวในระดับใด	4	80	0.81	ดีมาก
4.ท่านคิดว่าหัวพ่นมีระยะการพ่นที่ปลอดภัยห่างจากผู้ปฏิบัติงานในระดับใด	4.5	90	1	ดีมากที่สุด
5.ท่านคิดว่าตัวกันไฟย้อนสามารถป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊สในระดับใด	4.25	85	0.5	ดีมากที่สุด

จากการประเมินพบว่า ผู้ตอบแบบประเมินด้านความปลอดภัย(ของแรงงาน)/(สถานที่)โดยมีการตอบแบบประเมินสูงสุดคือท่านคิดว่าวาล์วปิด-เปิดสามารถตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายหลุดในระดับใด (ค่าเฉลี่ย 4.75) รองลงมาคือท่านคิดว่าหัวพ่นมีระยะการพ่นที่ปลอดภัยห่างจากผู้ปฏิบัติงานในระดับใด (ค่าเฉลี่ย 4.5) รองลงมาคือท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความปลอดภัยในการใช้งานระดับใดและท่านคิดว่าตัวกันไฟย้อนสามารถป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊สในระดับใด (ค่าเฉลี่ย 4.25) และท่านคิดว่าสายแก๊สมีความทนทานต่อการเสียดสีเกี่ยวในระดับใด (ค่าเฉลี่ย 4) ตามลำดับ

3.2.3ด้านความพึงพอใจ

รายการประเมิน	ระดับการประเมิน			
	\bar{x}	%	Sd.	แปลผล
1.ท่านคิดว่าสายแก๊สที่ทำการเปลี่ยนมีความแข็งแรงทนทานต่อการชำรุดมาก-น้อยเพียงใด	4.25	85	0.95	ดีมากที่สุด
2.ท่านคิดว่ารถเข็นแก๊สมีความสะดวกต่อการเคลื่อนย้ายมาก-น้อยเพียงใด	3.75	75	0.95	ดีมาก
3.ท่านคิดว่าเครื่องพ่นไฟมีความแข็งแรงคงทนขณะใช้งานมาก-น้อยเพียงใด	3.75	75	0.95	ดีมาก
4.ท่านคิดว่าตัวเครื่องพ่นไฟมีขนาด รูปร่างที่มีความเหมาะสมต่อการใช้งานมาก-น้อยเพียงใด	4.25	85	0.95	ดีมากที่สุด
5.ท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถซ่อมแซมได้ง่ายหากมีการชำรุดมาก-น้อยเพียงใด	4.5	90	1	ดีมากที่สุด
6.ท่านมีความพึงพอใจกับเครื่องพ่นไฟมาก-น้อยเพียงใด	4	80	0.81	ดีมาก

จากการประเมินพบว่า ผู้ตอบแบบประเมินด้านความพึงพอใจโดยมีการตอบแบบประเมินสูงสุดคือท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถซ่อมแซมได้ง่ายหากมีการชำรุดมาก-น้อยเพียงใด (ค่าเฉลี่ย 4.5) รองลงมาคือท่านคิดว่าสายแก๊สที่ทำการเปลี่ยนมีความแข็งแรงทนทานต่อการชำรุดมาก-น้อยเพียงใด และท่านคิดว่าตัวเครื่องพ่นไฟมีขนาด รูปร่างที่มีความเหมาะสมต่อการใช้งานมาก-น้อยเพียงใด (ค่าเฉลี่ย 4.25) รองลงมาคือท่านมีความพึงพอใจกับเครื่องพ่นไฟมาก-น้อยเพียงใด (ค่าเฉลี่ย 4) และท่านคิดว่ารถเข็นแก๊สมีความสะดวกต่อการเคลื่อนย้ายมาก-น้อยเพียงใดและท่านคิดว่าเครื่องพ่นไฟมีความแข็งแรงคงทนขณะใช้งานมาก-น้อยเพียงใด (ค่าเฉลี่ย 3.75) ตามลำดับ

3.3 ปัญหาและข้อเสนอแนะจากการทำโครงการ

1. การดำเนินโครงการไม่ได้เป็นไปตามแผนการดำเนินโครงการเนื่องจากต้องรอการจัดซื้อหา Spec อุปกรณ์ตามที่ต้องการทำให้การเปลี่ยนอุปกรณ์เพื่อความปลอดภัยล่าช้า
2. การดำเนินการในการทำรถเข็นแก๊ส ไม่สามารถทำเสร็จได้ทันเวลาจึงได้จัดทำเป็นข้อเสนอแนะให้กับทางบริษัทเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินงานและขยายผลต่อไปต่อไป



ภาพที่ 3-2 ภาพการทดสอบแก๊สรั่วด้วยน้ำฟองสบู่

บทที่ 4

อุปสรรคและข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

4.1ตนเอง

จากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาด้านความปลอดภัยเป็นระยะเวลา 16 สัปดาห์ตั้งแต่วันที่ 30 พฤศจิกายน 2563 – 19 มีนาคม 2564 ที่บริษัทซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด(มหาชน) โรงฟักโชคชัย ปัญหาและอุปสรรคที่พบในการฝึกสหกิจคือ

- 1.การใช้เทคโนโลยีในการทำงาน เช่นการใช้โปรแกรมในการทำงานเอกสารคือโปรแกรมMicrosoft Excelเป็นโปรแกรมที่บริษัทนิยมใช้ในการทำงานเอกสารเกือบทุกชนิดแต่เนื่องจากไม่คุ้นเคยเพราะส่วนใหญ่เคยใช้แต่โปรแกรม Microsoft Word ในการทำงานทำให้ต้องมีการศึกษาเรียนรู้เพิ่มเติม
- 2.คำศัพท์เฉพาะ คำพื้นฐานที่ใช้ในสถานประกอบการ กฎหมายเกี่ยวกับเอกสารและการส่งเอกสารให้กับทางราชการเพราะเนื่องจากการฝึกสหกิจที่ต้องเกี่ยวข้องกับเอกสารและราชการ ทำให้เกิดความไม่เข้าใจส่งผลต่อการดำเนินงานที่ล่าช้า

4.2หลักสูตร

หลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา มีการจัดโครงการการเสริมสร้างทักษะและพัฒนาด้านต่างๆของนักศึกษา เช่น ด้านภาษาอังกฤษ การใช้โปรแกรมต่างๆแต่อาจจะมมีปัญหาและอุปสรรคบางประการดังนี้คือ ก่อนออกปฏิบัติงานสหกิจนั้นควรมีการเตรียมตัวให้พร้อมในด้านของความรู้ด้านวิชาการในสาขาที่เรียน ควรมีการทบทวนความรู้เนื้อหาบางส่วนที่สามารถนำมาใช้ในสถานประกอบการ เช่นเนื้อหาเกี่ยวกับคำศัพท์พื้นฐานที่ใช้ในสถานประกอบการกฎหมายเกี่ยวกับเอกสารและการส่งเอกสารให้กับทางราชการ เพื่อเป็นประโยชน์ให้แก่นักศึกษาในการฝึกสหกิจ

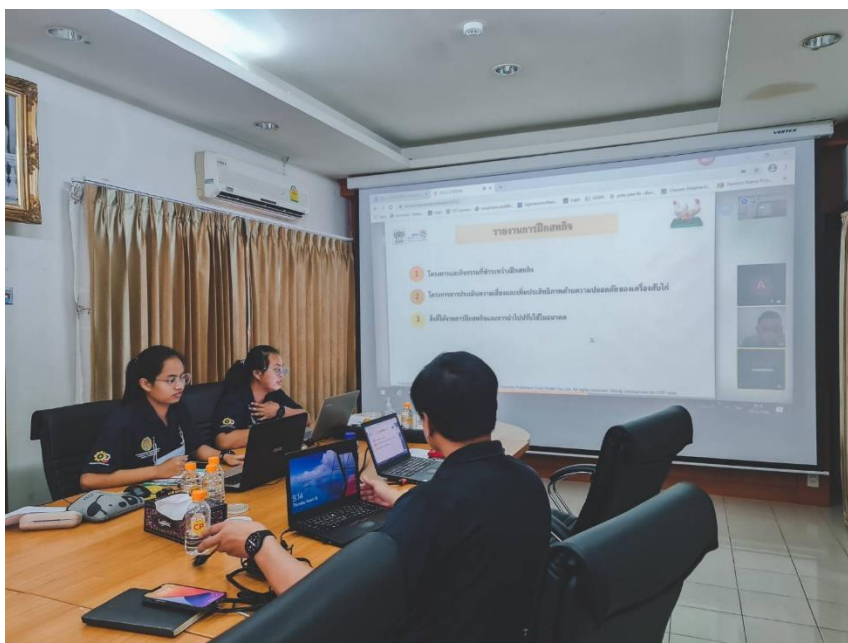
4.3มหาวิทยาลัย

ทางมหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา ได้มีการจัดอบรมในเรื่องรูปแบบการทำโครงการหรืองานวิจัยในการฝึกสหกิจและจัดอบรมในเรื่องการใช้ภาษาอังกฤษ ,การใช้ชีวิต การปรับปรุงบุคลิกภาพ การวางตัว รวมถึงการปรับตัวให้เข้ากับวัฒนธรรมขององค์กร เพื่อให้ นักศึกษามีความพร้อมและมีไหวพริบในการฝึกสหกิจศึกษา แต่อาจจะมีปัญหาและอุปสรรคบางประการคือ นักศึกษาบางส่วนไม่สามารถเข้าร่วมการอบรมได้ครบ 100% เนื่องจากติดกิจกรรมที่ทางหลักสูตรจัดให้และติดสอบในบาง

วันทำให้ไม่สามารถเข้าร่วมได้แต่ทางมหาลัยก็ได้มีการอัดVDOไว้ให้นักศึกษาได้ทำการศึกษาและทำความเข้าใจก่อนจะให้ทำสรุปส่งทางมหาลัยต่อไป

4.4 สิ่งที่ได้เรียนรู้

1. ได้เรียนรู้บทบาทหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพในสถานประกอบการ
2. ได้ฝึกปฏิบัติงานในสถานที่จริง สามารถนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในชีวิตได้
3. ได้เรียนรู้ลักษณะและปัญหาของงานรวมถึงแนวทางการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น
4. ได้ฝึกพัฒนาศักยภาพตนเองในด้านการพูด การนำเสนอรวมถึงการเรียนรู้คำศัพท์ที่ใช้ในสถานประกอบการเพิ่มมากขึ้น
5. ได้ฝึกปฏิบัติให้ตนเองมีความอดทน ตรงต่อเวลาและมีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายมากยิ่งขึ้น
6. ได้เรียนรู้เกี่ยวกับวิธีการปฏิบัติงาน ภายในบริษัทฯ ตลอดจนถึงการศึกษากระบวนการผลิต โดยได้ศึกษาจากหน้างานโดยตรง ทำให้ได้เรียนรู้ในส่วนของกระบวนการผลิตต่างๆ ที่นอกเหนือจากตำราเรียน
7. การปรับตัวเข้ากับบุคคลที่หลากหลายรูปแบบ เรียนรู้ถึงการวางตัว การทำงานร่วมกับบุคคลอื่น



ภาพที่ 4-1 ภาพการนำเสนอผลงานให้กับสถานประกอบการ

บรรณานุกรม

บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน). (2563). เกี่ยวกับซีพีเอฟ.สืบค้นเมื่อ 25 มกราคม 2564, จาก <https://www.cpfworldwide.com/th>.

บริษัทซีพีเอฟ(ประเทศไทย)จำกัด(มหาชน). (2563). ภาพถ่ายดาวเทียมโรงฟักโชคชัย.

สืบค้นเมื่อ 1 กุมภาพันธ์ 2564, จาก

<https://www.google.com/maps/place/14.7364,102.1085004,637m/data=!3m1!>

รอบรู้กับครูชาญ. (2560). โปรแกรม SPSS. สืบค้นเมื่อ 9 มีนาคม 2564, จาก

<http://chaichan2560.blogspot.com/2017/10/spss.html>

ภาคผนวก

ก

แบบประเมินเปรียบเทียบก่อน – หลัง เพิ่มความปลอดภัยเครื่องพ่นไฟ

บริษัท ซีพีเอฟ (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) โรงฟักโชคชัย

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องระดับการประเมินของท่านโดยตอบแบบประเมินตามความจริงซึ่งมีความหมายระดับการประเมินดังต่อไปนี้

ระดับการประเมิน

ระดับ 5 หมายถึง ดีมากที่สุด

ระดับ 4 หมายถึง ดีมาก

ระดับ 3 หมายถึง ดี

ระดับ 2 หมายถึง พอใช้

ระดับ 1 หมายถึง ปรับปรุง

รายการประเมิน	ระดับการประเมิน				
	5	4	3	2	1
การออกแบบให้ใช้งานสะดวกสบาย					
1.ท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความสะดวกในการใช้งานระดับใด					
2.ท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถเคลื่อนย้ายได้สะดวก					
ความปลอดภัย(ของคนงาน)/(สถานที่)					
3.ท่านคิดว่าตัวเครื่องและอุปกรณ์มีความปลอดภัยในการใช้งานระดับใด					
4.ท่านคิดว่าวาล์วปิด - เปิดสามารถตัดแก๊สอัตโนมัติเมื่อสายหลุดในระดับใด					
5.ท่านคิดว่าสายแก๊สมีความทนทานต่อการเสียดสีเกี่ยวในระดับใด					
6.ท่านคิดว่าหัวพ่นมีระยะการพ่นที่ปลอดภัยห่างจากผู้ปฏิบัติงานในระดับใด					
7.ท่านคิดว่าตัวกันไฟอ่อนสามารถป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากไฟย้อนกลับเข้าถังแก๊สในระดับใด					
ความพึงพอใจ					
8.ท่านคิดว่าสายแก๊สที่ทำการเปลี่ยนมีความแข็งแรงทนทานต่อการชำรุดมาก - น้อยเพียงใด					
9.ท่านคิดว่ารถเข็นแก๊สมีความสะดวกต่อการเคลื่อนย้ายมาก-น้อยเพียงใด					
10.ท่านคิดว่าเครื่องพ่นไฟมีความแข็งแรงคงทนขณะใช้งานมาก-น้อยเพียงใด					
11.ท่านคิดว่าตัวเครื่องมีขนาด รูปร่างที่มีความเหมาะสมต่อการใช้งานมาก-น้อยเพียงใด					
12.ท่านคิดว่าตัวเครื่องสามารถซ่อมแซมได้ง่ายหากมีการชำรุดมาก-น้อยเพียงใด					
13.ท่านมีความพึงพอใจกับเครื่องพ่นไฟมาก-น้อยเพียงใด					



ขั้นตอนการปฏิบัติงาน กิจการไก่พันธุ์โคราชและอีสาน (Safety Standard Operation Procedure: SSOP)

การใช้งานเครื่องพ่นไฟ

SSOP - 025

Issue : 1 Date : 5/03/2564

1. ตรวจสอบอุปกรณ์ส่วนประกอบต่างๆว่าอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานหรือไม่
2. ตั้งถังแก๊สให้อยู่ในสภาพที่มั่นคงและล็อกถังแก๊สติดกับรถเข็นทุกครั้งก่อนปฏิบัติงาน
3. นำสายแก๊สจุดบริเวณที่จะทำการพ่นไฟเพื่อเผาแมลง
4. เปิดวาล์วแก๊สเพื่อทำการจ่ายแก๊สไปตามสายแก๊ส
5. เปิดวาล์วบริเวณหัวพ่นทำการจุดเชื้อเพลิงที่หัวพ่นและนำเชื้อเพลิงออกทันที
6. หลังจากปฏิบัติงานให้ทำการปิดวาล์วแก๊สวาล์วหัวพ่นให้แน่นสนิทและเก็บอุปกรณ์เครื่องพ่นไฟให้อยู่ในสภาพเดิม

หมายเหตุ ด้านความปลอดภัย

- ผู้ปฏิบัติงานจะต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันทุกครั้ง
- ระวังอย่าให้มือหรือส่วนใดของร่างกายเข้าไปใกล้บริเวณหัวพ่น



ภาพกิจกรรมพลังจิตอาสา “ไถ่พันธุ์โคโรนาช่วยป้องกัน COVID-19”



ภาพสาธิตการใส่อุปกรณ์ช่วยชีวิตการทำงานในที่อับอากาศ



ภาพการตรวจ 5ส. ตรวจ BIO ทุกๆไตรมาส



ภาพเตรียมการตรวจระบบ SMETA



ภาพการตักน้ำบ่อหมักซากเข้าสู่ตรวจ



ภาพการสอบสวนการเกิดเคสอุบัติเหตุสารเคมีเข้าตา



ภาพการตรวจสุขภาพซ้ำของพนักงาน



ภาพการพ่นยาฆ่าเชื้อ รอบๆสถานประกอบการ



ภาพการจัดทำบอร์ดขั้นตอนการเข้าสถานประกอบการ



ภาพการอบรมความเป็นอันตรายของฟอร์พิน