

รางวัลผลงานดี
(Good Practice)

ผลงานเรื่อง “อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการตัดเหล็ก”
โดย บริษัท ยูนิตี้ อินดัสเตรียล จำกัด จังหวัดระยอง



**รางวัลผลงานดี
(Good Practice)**

ชื่อผลงานเรื่อง อุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการตัดเหล็ก

เจ้าของผลงาน/คณะทำงาน

- | | | |
|-------------------|-----------|-----------------|
| 1. นายสากล | ไชยคำ | หัวหน้าคณะทำงาน |
| 2. นายเจริญชัย | ผดุงสัตย์ | |
| 3. นายสายัญต์ | ภูเศษ | |
| 4. นายชัยภิติทธิ์ | จันทะชาติ | |
| 5. นายภัทร | นักใจธรรม | |

ชื่อสถานประกอบการและที่ตั้ง

บริษัท ยูนิตี้ อินดัสเตรียล จำกัด

เลขที่ 118 หมู่ 3 ถ.หนองละลอก-บ้านค่าย ต.หนองละลอก อ.บ้านค่าย จ.ระยอง

แรงจูงใจ/เหตุผลในการปรับปรุง

ปรับปรุงพัฒนาเครื่องจักร อุปกรณ์ให้มีประสิทธิภาพ เพื่อให้พนักงานทำงานสะดวกปลอดภัยและเกิดขวัญกำลังใจในการทำงานที่ดีขึ้น

แนวคิด/หลักการในการจัดทำผลงาน

เนื่องจากพนักงานมีความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานทั้งจากสะเก็ด การเจียร เสียงดัง ฯลฯ ดังนั้น จึงจัดทำอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการตัดเหล็กขึ้น โดยใช้วัสดุเหลือใช้ หรือไม่ใช้แล้วที่มีอยู่ในโรงงานมาจัดทำ เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงานมีความสุข สนุกกับการทำงาน และสามารถเพิ่มผลผลิตได้ โดยไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ

สภาพการทำงาน/ปัญหาก่อนการดำเนินการปรับปรุง

- ทำงานลำบาก ขาดผู้รับผิดชอบเรื่องความสะอาดในบริเวณทำงาน
- พื้นที่ทำงานสกปรกมาก เกิดอุบัติเหตุบ่อยๆ
- คุณภาพงานที่ออกมาไม่ได้ตามขนาด และไม่ได้มาตรฐาน

ขั้นตอนการปรับปรุง/วิธีการจัดทำอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการตัดเหล็ก

1. ประกอบรถเข็นสำหรับเป็นฐานแทนตัด
2. ทำฐานหมุนยึดแทนตัด
3. ทำตะแกรงสำหรับรองรับเศษตัด
4. ทำประตูปิด-เปิด ช่องเก็บเศษเหล็ก ขี้ผึ้ง
5. ทำฝาครอบยึดติดกับรถเข็นฐานแทนตัด
6. ติดแผ่นพลาสติกใสกันสะเก็ดความหนา 6 มิลลิเมตร
7. ทำปากกาจับชิ้นงานใหม่
8. ติดแผ่นกันเสียงบริเวณช่องนำเหล็กเข้า
9. ติดชุดคอนโทรลไฟฟ้าแมคนดิกส์
10. ทำฐานล้อกองศา
11. ทำฐานรองรับเหล็กสำหรับตัด
12. เก็บงานสี และงานต่างๆ ให้มีความเรียบร้อย

สภาพการทำงานหลังการดำเนินการปรับปรุง

1. ป้องกันอุบัติเหตุ อันเกิดจากใบตัดแตกได้ 100 %
2. ลดเสียงที่เกิดจากการตัดเหล็กลงได้ 12 % (14 dB)
3. ป้องกันสะเก็ดเจียร ขี้ผึ้งเหล็ก ไม่ให้ฟุ้งกระจาย 100 %
4. ป้องกันการเจียรลบคมชิ้นงานที่บริเวณด้านข้างใบตัด 100%
5. สามารถปรับองศาการตัด ได้ตั้งแต่ 5 องศาถึง 45 องศา และ 180 องศา
6. มีล้อสำหรับเคลื่อนย้ายได้สะดวกและปลอดภัย(ไม่จำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย เช่น แวนตา หน้ากาก ที่อุดหู เป็นต้น)

ประโยชน์ที่ได้รับจากการปรับปรุง

- พนักงานทำงานสะดวก ปลอดภัย
- ลดปัญหา มลพิษที่เกิดจากการตัดเหล็ก
- คุณภาพของงาน ได้ขนาดตามความต้องการ
- ลดต้นทุนในการผลิต 30 %

ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ

ประมาณ 1,450 บาท

Best & Good Practice

ระยะเวลาในการปรับปรุง

1 เดือน โดยเริ่มตั้งแต่เดือนตุลาคม - พฤศจิกายน พ.ศ. 2546

ภาพก่อนการปรับปรุง



สภาพแวดล้อมไม่เหมาะสมกับการปฏิบัติงาน

ลักษณะการทำงานผิดวิธี ทำให้เกิด
อาการปวดหลัง



การจัดเก็บและเคลื่อนย้ายไม่สะดวก
ใช้เวลานาน

การตัดเหล็กที่มีองศาตั้งแต่ 5 ถึง 45
องศา ยุ่งยากและไม่มีมาตรฐาน

Best & Good Practice

ภาพก่อนการปรับปรุง



การจับยึดชิ้นงานกระทำไม่ได้ยาก



เศษโลหะ เสียง แสง รบกวนการปฏิบัติงาน



สถานที่ปฏิบัติงานสกปรกไม่เป็นระเบียบ



สภาพการทำงานที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ

ภาพหลังการปรับปรุง



หากไม่ปิดฝาครอบลงให้สนิท
สวิทช์ควบคุมจะไม่ทำงาน
ตัดปัญหาการเจียรงานข้างใบตัด



หมดปัญหาเรื่องอุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล จะยื่นหรือนั่งบน
เก้าอี้ก็ทำงานสบาย ป้องกันสะเก็ดหรือ
ใบแตก 100 %



ปรับตัดมุมมองฯได้ในเวลาไม่ถึง 1 นาที



การจับยึดแบบ 2 หัวจับมั่นคงและรวดเร็ว

Best & Good Practice

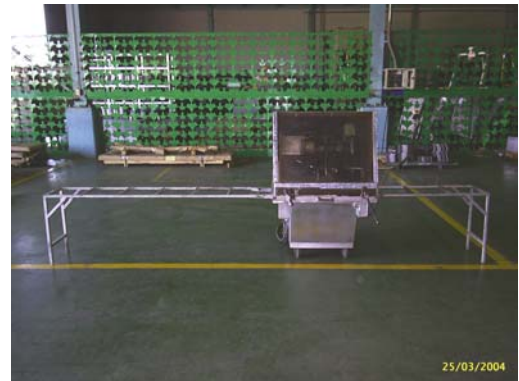
ภาพหลังการปรับปรุง



ได้คุณภาพของงาน 100 %



การเคลื่อนย้าย จัดเก็บสะดวกสบายและรวดเร็ว



การตัดเหล็กโดยใช้อุปกรณ์ที่ปรับปรุงแล้วสามารถลดเสียงลงได้ 11.4 dB จากเดิมเสียงดัง 92.8 dB ปรับปรุงแล้วเสียงดังเพียง 81.4 dB