

การปรับปรุงสภาพการทำงานเพื่อลดความเมื่อยล้าของร่างกาย  
ผู้ปฏิบัติงานตะไ่ ผนกตกแต่งชิ้นงานเมลามีน  
ณ บริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) โคราช

นางสาวกฤษณา สังขวุฒิ  
นายชัยวิชิต ดวนใหญ่  
นางสาวทิพาพร จันทร์ทอง  
นางสาวเครือวัลย์ วงษ์จำปา

นักศึกษาสาขาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย  
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

### บทคัดย่อ

#### (Abstract)

การปรับปรุงสภาพการทำงานเพื่อลดความเมื่อยล้าของร่างกายนี้มี กลุ่มตัวอย่างที่ศึกษาการปฏิบัติงาน ตะไ่ ผนกตกแต่งชิ้นงานเมลามีน จำนวน 12 คน อายุเฉลี่ย  $32.92 \pm 5.38$  ปี ประสบการณ์ในการตะไ่เฉลี่ย  $5.42 \pm 3.58$  ปี จบการศึกษาระดับประถมศึกษา จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 66.66 และการศึกษาระดับมัธยมศึกษา จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 33.33 พบว่า ผู้ปฏิบัติงานต้องปฏิบัติงานตกแต่งชิ้นงาน ด้วยเครื่อง ตะไ่ เป็นระยะเวลาเฉลี่ย 10.5 ชั่วโมง / วัน และมีระยะเวลาในการพัก เฉลี่ย 1.5 ชั่วโมง / วัน วิธีการปรับปรุงสภาพการทำงานในการศึกษาครั้งนี้ได้ ออกแบบเครื่องตะไ่ใหม่ และเลือกแบบเก้าอี้ที่มีความเหมาะสมกับลักษณะงานและมีความสัมพันธ์กับขนาดของร่างกายพนักงาน โดยใช้หลักการทาง การยศาสตร์

ทำการศึกษาความเมื่อยล้าของร่างกายโดยใช้แบบสอบถามความรู้สึกเมื่อยล้าของร่างกาย และ ประสิทธิภาพในการผลิตชิ้นงานต่อชั่วโมง เมื่อผู้ปฏิบัติงานขณะนั่งทำงานตะไ่ในสภาพการทำงานแบบเดิมและ สภาพการทำงานแบบใหม่

ผลการศึกษา พบว่าการนั่งทำงานในสภาพการทำงานแบบเดิม ขณะนั่งทำงานตะไ่ในสภาพการทำงานแบบ ใหม่ลดลง 33 % และส่วนต่างๆ ของร่างกายที่มีความเมื่อยล้าของลดลงมากที่สุด 3 อันดับแรก คือ ข้อมือซ้าย, ข้อมือขวา, เท้าซ้าย ส่วนที่ 2 ผลการประเมินประสิทธิภาพในการผลิตชิ้นงานต่อชั่วโมง ในสภาพการทำงาน เดิม เท่ากับ 482 ชิ้นงาน และในสภาพการทำงานใหม่ เฉลี่ย เท่ากับ 510 ชิ้นงานประสิทธิภาพการผลิตชิ้นงาน ของเครื่องตะไ่ในสภาพงานเดิมเปรียบเทียบกับสภาพงานใหม่ ซึ่งประสิทธิภาพการผลิตชิ้นงานของเครื่องตะไ่ แบบใหม่ มีขั้นตอนในการปฏิบัติงานลดลง ทำให้ระยะเวลาในการปฏิบัติงานลดลง และจากการใช้ t-test ตรวจสอบพบว่าการทำงานในสภาพการทำงานแบบใหม่สามารถเพิ่มจำนวนชิ้นงานเทียบต่อชั่วโมงได้ อย่างมี นัยสำคัญ ที่ค่าความเชื่อมั่นที่ 90%

ผลการศึกษาสามารถสรุปได้ว่าการปรับปรุงสภาพการทำงานแบบใหม่สามารถลดความเมื่อยล้าของ ร่างกายของผู้ปฏิบัติงานตะไ่ ผนกตกแต่งชิ้นงานเมลามีนได้ และมีผลทำให้ประสิทธิภาพในการผลิตชิ้นงาน เพิ่มขึ้น