

แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง  
อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

วิจิตรา กิ่งคำ

งานนิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต  
สาขาวิชาบริหารธุรกิจ สำหรับผู้บริหาร  
วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา  
สิงหาคม 2559  
ลิขสิทธิ์เป็นของมหาวิทยาลัย

## ประกาศคุณูปการ

งานนิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี ด้วยความช่วยเหลือของ ดร.ทักษญา สง่าโยธิน อาจารย์ที่ปรึกษา โดยท่านได้ให้คำแนะนำ และข้อคิดเห็น ต่าง ๆ ตลอดจนช่วยแก้ไขข้อบกพร่องต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นระหว่างการดำเนินการทำงานนิพนธ์ ให้เป็นอย่างดี

ผู้วิจัยจึงขอขอบพระคุณไว้ ณ โอกาสนี้ ดร.ศรัณยา เลิศพุทธรักษ์ ดร.ชนิสรา แก้วสรรคร์ ดร.ธีทัต ตรีศิริโชติ ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ ที่ได้ตรวจแบบสัมภาษณ์ ให้กับผู้วิจัย ครั้งนี้ ผู้วิจัยขอขอบพระคุณไว้ ณ โอกาสนี้

และขอขอบคุณ คณะกรรมการสอบเค้าโครงนิพนธ์ ซึ่งเป็นประธานกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ดร.ทักษญา สง่าโยธิน ซึ่งเป็นประธานกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ดร.สุภสิทธิ์ เลิศบัวสิน และผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.สาธิต ปิติวรา กรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ในครั้งนี้ คณาจารย์มหาวิทยาลัยบูรพาทุกท่าน ที่ให้วิชาความรู้และประสบการณ์ที่มีคุณค่ายิ่ง

วิจิตรา กิ่งคำ

57710054: สาขาวิชา: บริหารธุรกิจ สำหรับผู้บริหาร; บธ.ม. (บริหารธุรกิจ สำหรับผู้บริหาร)

คำสำคัญ: แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัท

ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัด ระยอง

วิจิตรา กิ่งคำ: แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัทผลิต

ชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัด ระยอง (PREVENTION AND IMPROVEMENT OF

ACCIDENTS FROM WORK OF AUTO PARTS MANUFACTURING IN PLUAK DAENG

DISTRICT, RAYONG PROVINCE). อาจารย์ผู้ควบคุมงานนิพนธ์: ทักษญา สง่าโยธิน, ปร.ด. 130 หน้า.

ปี พ.ศ. 2558.

การทำวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน โดยทำการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) เก็บข้อมูลโดย การสัมภาษณ์เชิงลึก พนักงานแผนกผลิต จำนวน 20 คน ระดับผู้บริหาร และ จำนวน 10 คน และทำการวิเคราะห์เนื้อหา (Content analysis) เพื่อศึกษาปัญหา ด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึงสาเหตุของปัญหา และ แนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ในสถานประกอบการ

ผลจากการวิจัยพบว่า ด้านพฤติกรรมในการทำงาน พบว่าการไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนดไว้ ซึ่งมีสาเหตุมาจากความรีบเร่งในการทำงาน เนื่องจากมีเวลามีจำกัด ดังนั้น สำหรับแนวทางในการป้องกันและแก้ไข ควรจัดการฝึกอบรมหลักสูตร ด้านความปลอดภัยในการทำงาน หรือการสอนงาน และควรมีการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและสามารถนำมาใช้งานได้จริง ด้านเครื่องจักร ปัญหาที่พบส่วนใหญ่คือ เครื่องจักรไม่มีการตรวจเช็คเครื่องจักร ซึ่งเป็นจุดที่มีอันตรายมีการเคลื่อนไหว ถือว่าอันตราย สาเหตุมาจากเครื่องจักรที่รับเข้ามาใช้งาน ไม่มีการตรวจเช็คตั้งแต่แรกที่ซื้อเข้ามา และการออกแบบการตรวจเช็คเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรืออวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งเข้าไปในเขตที่เครื่องจักรทำงานได้ สำหรับแนวทางแก้ไขคือ ควรจัดให้มีการตรวจรับเครื่องจักรใหม่ตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน และกำหนดให้ หน่วยงานความปลอดภัยเข้าร่วมการทำงาน Cross Functional Team กรณีมีการสั่งซื้อเครื่องจักรใหม่ รวมถึงการ Shop Floor ผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน และปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีประเด็นปัญหาเรื่องหมื่นในไลน์ผลิต สาเหตุของปัญหามาจากการใช้งานของน้ำหล่อเย็นเครื่องจักร แนวทางแก้ไข ควรมีการกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการเปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็น นอกจากนี้ ยังมีประเด็นเรื่องของแสงสว่างไม่เพียงพอในไลน์ผลิต ซึ่งมีสาเหตุมาจากอายุการใช้งาน และสภาพอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับแนวทางแก้ไข ควรทำการสำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ รวมถึงการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

57710054: Major: BUSINESS ADMINISTRATION FOR EXECUTIVES; MBA

(BUSINESS ADMINISTRATION FOR EXECUTIVES)

Keywords: PREVENTION AND IMPROVEMENT OF ACCIDENTS FROM WORK OF AUTO PARTS MANUFACTURING IN PLUAK DAENG DISTRICT, RAYONG PROVINCE

WIJITTRA KINGKHAM: PREVENTION AND IMPROVEMENT OF ACCIDENTS FROM WORK OF AUTO PARTS MANUFACTURING IN PLUAK DAENG DISTRICT, RAYONG PROVINCE. ADVISOR: TAKSAYA SANGAYOTHIN, Ph.D., 130 P. 2015.

The present study aims to examine problems about security at work in 3 aspects, i.e. operation behavior, machine, and environment. This is a qualitative research. The data were collected from in-depth interviewing with 20 production employees and 10 executives. Then content analysis was conducted to investigate the problems about security at work in 3 aspects, i.e. operation behavior, machine, and environment. In addition, cause of problems and prevention and improvement for accidents at work were discovered.

The findings on behavior suggested that employees did not follow the instructions because of time constrain. The solution was to organize a training on safety at work or the on-the-job training. Process of operation should be revised and practical. For the machine, the most frequent problem was no safeguard which was dangerous. The machines were usually bought with no safeguard. Another problem was about the design of the safeguard. There was hole which allow a hand or a part of body to reach the machine. The solution was to set a new check up for new machine that follow the security regulations. The safety team may need to participate as a cross functional team. There should be a shop floor management as for observing the operation area. The environmental problem was about the bad odor in the production line. The cause was from the metalworking fluid was out-of-date. There should be a fix schedule to renew the metal working fluid. Another environmental problem was about lighting. There were many lights needed to be fixed. There should be a check-up and renovation for area with not enough light. The area monitoring should be conducted in accordance with law.

## สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย .....	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ .....	จ
สารบัญ .....	ฉ
สารบัญตาราง .....	ช
สารบัญภาพ .....	ฉ
บทที่	
1 บทนำ .....	1
ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา .....	1
วัตถุประสงค์ของการวิจัย .....	3
กระบวนการวิจัยเชิงคุณภาพ .....	5
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับจากการวิจัย .....	6
ขอบเขตของการวิจัย .....	6
นิยามศัพท์เฉพาะ .....	6
2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง .....	8
แนวคิดเกี่ยวกับพฤติกรรม .....	8
ความหมายของความปลอดภัยและอุบัติเหตุ .....	14
สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน .....	16
แนวโน้มของการก่ออุบัติเหตุของพนักงาน .....	21
การสูญเสียเนื่องจากการปฏิบัติงาน .....	23
ทฤษฎีการเกิดอุบัติเหตุ .....	25
กฎหมายที่เกี่ยวข้อง .....	27
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง .....	28
3 วิธีดำเนินการวิจัย .....	33
ประชากรในกลุ่มตัวอย่างที่ใช้วิจัย .....	33
เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย .....	33
การทดสอบคุณภาพของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย .....	34

## สารบัญ (ต่อ)

บทที่	, หน้า
การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	34
การวิเคราะห์ข้อมูล.....	35
4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	36
5 สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ.....	101
สรุปผลการสัมภาษณ์.....	101
อภิปรายผลการวิจัย.....	105
ข้อเสนอแนะ.....	108
บรรณานุกรม.....	110
ภาคผนวก.....	112
ภาคผนวก ก.....	113
ภาคผนวก ข.....	118
ภาคผนวก ค.....	123
ประวัติย่อของผู้วิจัย.....	131

## สารบัญตาราง

ตารางที่	, หน้า
1-1 จำนวนการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานจำแนกตามความรุนแรง ปี พ.ศ. 2548-2557 .....	2
1-2 สถิติอุบัติเหตุจากการทำงานในกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ปี พ.ศ. 2554-2558 .....	2
4-1 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ พฤติกรรมในการทำงาน .....	44
4-2 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อหาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัย เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน.....	46
4-3 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อแนวทางการป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุ.....	48
4-4 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัย เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน.....	53
4-5 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เพื่อหาสาเหตุของปัญหา ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน .....	54
4-6 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เพื่อหาแนวทางป้องกัน และแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน.....	55
4-7 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ พฤติกรรมในการทำงาน .....	56
4-8 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับสาเหตุปัญหา ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน .....	56
4-9 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับสาเหตุปัญหา ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน .....	57
4-10 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับปัญหา ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน .....	58
4-11 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุของ ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน .....	58
4-12 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับแนวทางป้องกัน และแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน.....	59

## สารบัญชิตาราง (ต่อ)

ตารางที่	, หน้า
4-13 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับปัญหาความปลอดคั้ยด้านเครื่องจักร..	71
4-14 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับสาเหตุของปัญหาความปลอดคั้ย ด้านเครื่องจักร .....	73
4-15 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับแนวทางป้อ้องกันและแก้ไ้	
ด้านเครื่องจักร .....	75
4-16 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร .....	76
4-17 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร .....	77
4-18 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับแนวทางป้อ้องกันและแก้ไ้	
ด้านเครื่องจักร .....	77
4-19 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร .....	78
4-20 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร .....	79
4-21 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับแนวทางป้อ้องกันและแก้ไ้	
ด้านเครื่องจักร .....	79
4-22 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้เจ้าหน้าที่ความปลอดคั้ยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหา	
ด้านเครื่องจักร .....	80
4-23 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้เจ้าหน้าที่ความปลอดคั้ยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหา	
ด้านเครื่องจักร .....	81
4*24 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้เจ้าหน้าที่ความปลอดคั้ยในการทำงาน เกี่ยวกับแนวทางป้อ้องกัน และแก้ไ้ด้านเครื่องจักร .....	81
4-25 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมใน การทำงาน.....	91
4-26 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน .....	93
4-27 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับแนวทางป้อ้องกันและแก้ไ้	
ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	94
4-28 สรูลผลการสั้มภาษั้ณั้ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน .....	96



## สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	, หน้า
4-29 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน .....	97
4-30 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	97
4-31 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน .....	98
4-32 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน .....	99
4-33 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	99
4-34 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหา ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	100
4-35 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหา ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	100
4-36 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหา ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน .....	101

## สารบัญภาพ

ภาพที่	, หน้า
1-1 กระบวนการวิจัยเชิงคุณภาพ.....	5
2-1 ความสูญเสียของอุบัติเหตุเปรียบเทียบกับภูเขาน้ำแข็ง.....	25
2-2 การแสดงตำแหน่งที่ตั้งโดมิโนทั้ง 5 ตัว.....	26
2-3 การป้องกันอุบัติเหตุ โดยตั้งโดมิโนตัวที่ 3 ออก.....	27

# บทที่ 1

## บทนำ

### ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

อุตสาหกรรมรถยนต์ในปี พ.ศ. 2559 แม้จะยังคงชะลอตัวต่อเนื่องมาจากปี พ.ศ. 2558 แต่เมื่อเริ่มเข้าสู่ปี พ.ศ. 2559 ผลกระทบที่ชัดเจนจากเศรษฐกิจโลกที่ผันผวนตั้งแต่ต้นปีอาจจะทำให้อุตสาหกรรมรถยนต์เจองานหนักกว่าที่คิด ซึ่งจะมีผลพวงทำให้ภาคอุตสาหกรรมต้องต่อสู้แข่งขันสูงกันทั้งด้านคุณภาพและราคา ทำให้ผู้ผลิตต้องใช้เครื่องจักรและเทคโนโลยีที่ทันสมัย และมีระบบการทำงานที่ซับซ้อนมากขึ้น สภาพแวดล้อมในโรงงานก็ต้องปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลาจากระบบการผลิตที่พัฒนาขึ้นอย่างรวดเร็ว คนงานก็มีการเพิ่มมากขึ้นและความเสี่ยงก็ยิ่งมีสูงขึ้นไปด้วย จึงส่งผลกระทบโดยตรงต่อการบาดเจ็บล้มตายของคนงานและเกิดความเสียหายทางทรัพย์สินอันเนื่องมาจากการเกิดอุบัติเหตุ หรืออันตรายในโรงงานอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ (วิฑูรย์ สิมะ โชคดี และวีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์, 2547)

อุบัติเหตุ เป็นเหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ไม่ได้คาดคิดล่วงหน้า ซึ่งเมื่อเกิดขึ้นแล้วจะทำให้เกิดการบาดเจ็บหรือเสียชีวิต การสูญเสียดังกล่าวจะเกิดได้ทั้งทางตรงและทางอ้อม เช่น การเสียค่ารักษาพยาบาล เงินทดแทน หรือการเกิดปัญหาด้านการผลิต เกิดความล่าช้าในการส่งสินค้า ทำให้ลูกค้าเกิดความไม่พอใจ ดังนั้น ปัจจุบันภาคอุตสาหกรรม กลับมาให้ความสนใจระดับความปลอดภัยในการทำงาน โดยการปฏิบัติงานจะต้องคำนึงถึงความปลอดภัยเป็นอันดับแรก นอกเหนือจาก การควบคุมคุณภาพสินค้า การลดต้นทุนการผลิต การส่งสินค้า โดยเฉพาะภาคอุตสาหกรรม ซึ่งมีความเสี่ยงสูงในการที่จะได้รับอันตรายจากการทำงาน หากมีมาตรการป้องกันไม่ชัดเจน และรัดกุมเพียงพอ ก็จะส่งผลให้เกิดความเสียหาย กับผู้ปฏิบัติงาน รวมถึงทรัพย์สินต่าง ๆ ซึ่งจะก่อให้เกิดความสูญเสียและเกิดค่าใช้จ่ายเป็นจำนวนมาก ดังนั้น การลงทุนเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ จึงเป็นทางเลือกหนึ่ง ที่สามารถประหยัดค่าใช้จ่ายที่จะเกิดขึ้นได้ และเป็นอีกวิธีหนึ่ง ที่สามารถลดต้นทุนในการผลิตได้ โดยการดำเนินการให้สภาพแวดล้อมในการทำงานของพนักงานใน โรงงานให้มีความปลอดภัยจึงเป็นสิ่งสำคัญ เพราะการทำงานอย่างปลอดภัยนอกจากจะเป็นการป้องกันอุบัติเหตุแล้ว ความปลอดภัยในงานอุตสาหกรรม ยังก่อให้เกิดผลผลิตเพิ่มขึ้น ต้นทุนการผลิตลดลง กำไรมากขึ้น (วิฑูรย์ สิมะ โชคดี และวีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์, 2547)

จากข้อมูลในปี พ.ศ. 2557 ของกองทุนเงินทดแทน ได้ดำเนินการวินิจฉัยเรื่องการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานและลูกจ้างมีสิทธิได้รับเงินทดแทน จำนวน ทั้งสิ้น

100,234 ราย เมื่อเปรียบเทียบกับปีที่ผ่านมา พบว่า มีจำนวนลดลง 11,660 ราย หรือร้อยละ 10.42

ตารางที่ 1-1 จำนวนการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงานจำแนกตามความรุนแรง  
ปี พ.ศ. 2548-2557

ปี	จำนวนลูกจ้าง	ความรุนแรง					รวม
		ตาย	ทุพพลภาพ	สูญเสียอวัยวะ	หยุดงานเกิน 3 วัน	หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	
2548	7,720,747	1,444	19	3,425	53,641	155,706	214,235
2549	7,992,025	808	21	3,413	51,901	148,114	204,257
2550	8,178,180	741	16	3,259	50,525	144,111	198,652
2551	8,135,606	613	15	3,096	45,719	127,059	176,502
2552	7,939,923	597	8	2,383	39,850	106,598	149,436
2553	8,177,618	619	11	2,149	39,919	103,813	146,511
2554	8,222,960	590	4	1,630	35,709	91,699	129,632
2555	8,575,398	717	19	1,818	36,166	93,106	131,826
2556	8,901,624	635	28	3,036	31,419	76,776	111,894
2557	9,132,756	603	11	1,463	29,254	68,903	100,234

ที่มา: สำนักงานกองทุนเงินทดแทน (2557)

จากการเก็บสถิติจำนวนลูกจ้างที่ประสบอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงานของกลุ่มบริษัท  
ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในช่วงปี พ.ศ. 2554-2558 ปรากฏ ตามตารางที่ 1-2

ตารางที่ 1-2 สถิติอุบัติเหตุจากการทำงานในกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ปี พ.ศ. 2554-2558

บริษัท	2554		2555		2556		2557		2558	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
A	4	0.15	11	0.11	8	0.15	7	0.28	9	0.28
B	14	0.52	46	0.46	24	0.45	11	0.44	12	0.38
C	8	0.30	31	0.31	13	0.25	3	0.12	6	0.19
D	1	0.04	11	0.11	8	0.15	4	0.16	5	0.16
รวม	27	1.00	99	1.00	53	1.00	25	1.00	32	1.00

ที่มา: สถิติของกลุ่มบริษัทผลิตรถยนต์ปี 2554-2558 (2559)

พบว่า จำนวนครั้งของอุบัติเหตุเกิดขึ้นสูงสุดในปี พ.ศ. 2555 จำนวน 99 ครั้ง และมีแนวโน้มสูงขึ้นในปี พ.ศ. 2558 ซึ่งจากสถิติอุบัติเหตุจากการทำงาน ปี พ.ศ. 2554-2558 ผู้วิจัยจึงได้ทำการศึกษาข้อมูลของ กลุ่มบริษัท ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ พบว่าข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานถึงขั้นหยุดงานและไม่หยุดงานในปี พ.ศ. 2554-2558 อุบัติเหตุจากการทำงานส่วนใหญ่สาเหตุเกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย รองลงมาคือสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่ปลอดภัย สำหรับเครื่องมือที่ใช้บริหารความปลอดภัย ที่กลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์นำมาใช้เพื่อการบริหารจัดการด้านความปลอดภัย มีหลากหลายเครื่องมือ เช่น การนำหลัก 3E คือ ด้านวิศวกรรม (Engineering) ด้านการศึกษา (Education) ด้านกฎระเบียบวินัย (Enforcement) มาใช้ในการดำเนินการ ตลอดจนการขอรับรองมาตรฐานแรงงานไทย, รวมถึงการนำระบบ 14001: 2004 เพื่อใช้ในการบริหารจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ปลอดภัย การจัดกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย เช่น การอบรมด้านความปลอดภัย กิจกรรมการหยั่งรู้อันตราย (Kiken Yoshi Training: KYT)

นอกจากนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ที่ใช้ในกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์เองแล้วนั้น ยังได้คำนึงถึงความต้องการของลูกค้าและการใส่ใจ โดยการปฏิบัติให้สอดคล้องกับนโยบายด้านความปลอดภัยฯ ของลูกค้าที่ต้องการให้ดำเนินการด้านส่งเสริมกิจกรรมและณรงค์เพื่อลดอุบัติเหตุเข้าร่วมดำเนินการ เพื่อให้เกิดความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น เช่น กิจกรรมการค้นหาอันตราย (Complete Check Completely Find Out: CCCF) รวมถึงการตระหนักด้านความปลอดภัย กรณีที่มีการเกิดอุบัติเหตุเกิดขึ้น ต้องมีระบบการรายงานที่ดีให้ที่เกี่ยวข้องรับทราบทันที เพื่อพิจารณาการแก้ไขและป้องกันให้มีความถูกต้อง อีกทั้ง ให้มีการขยายผลอุบัติเหตุ (Yokoten) ที่เกิดขึ้นในบริษัทอื่น ๆ รับทราบเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นซ้ำ

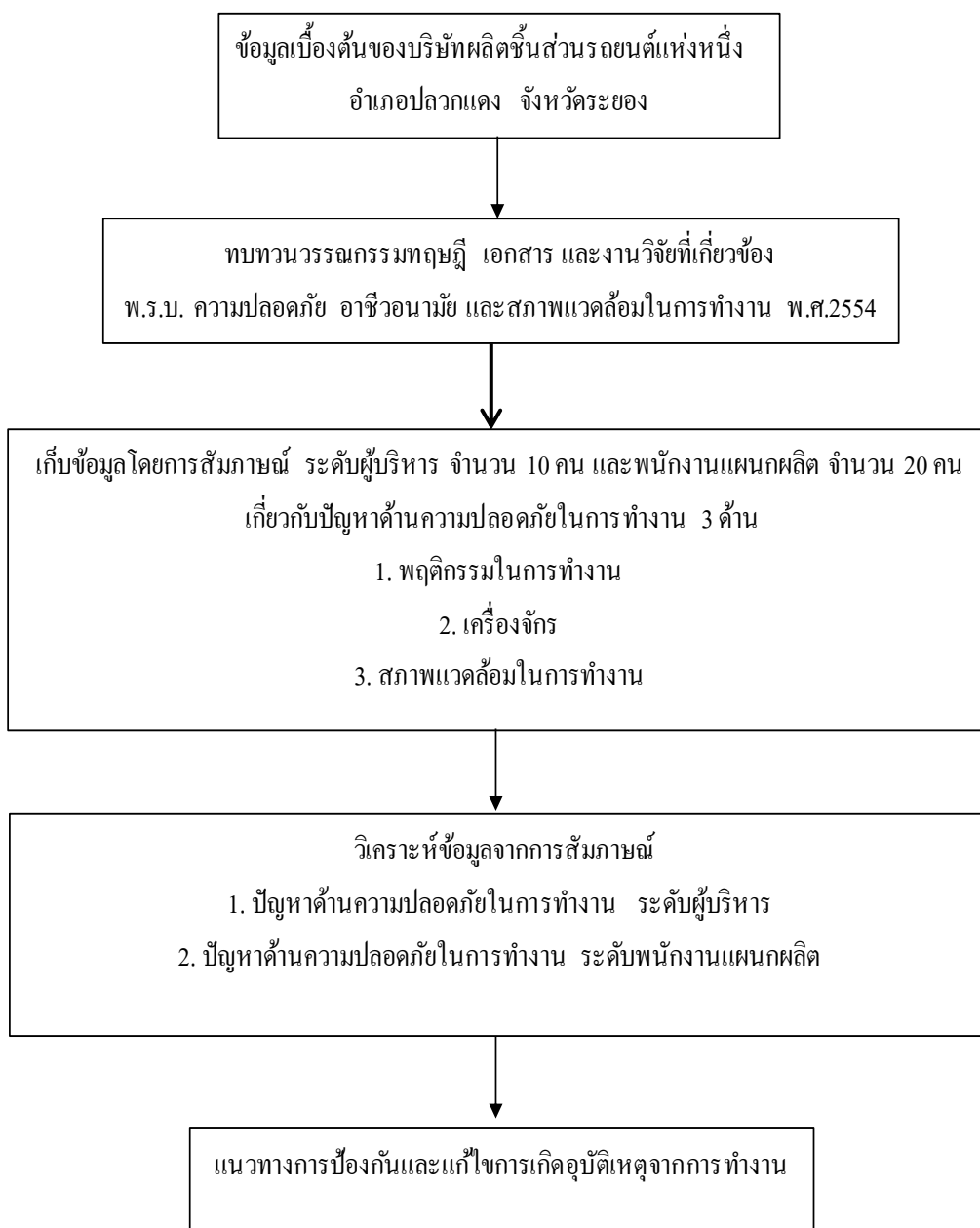
ทั้งนี้ แม้ว่าจะมีการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยในระดับที่ดีแล้วนั้น แต่ก็ยังพบว่า มีจุดเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุขึ้นมาอีกได้ ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่ต้องการศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัย ของพนักงาน ในบริษัทฯ และศึกษาหาแนวทางป้องกันและการแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

### วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต

2. เพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงานทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
3. เพื่อศึกษาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ในสถานประกอบการ

## กระบวนการวิจัยเชิงคุณภาพ



ภาพที่ 1-1 กระบวนการวิจัยเชิงคุณภาพ

## ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับจากการวิจัย

1. เป็นแนวทางในการแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน โดยมุ่งเน้นปัญหา 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. เป็นข้อมูลสำหรับผู้ที่เกี่ยวข้องศึกษาเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำอีกได้ในสถานประกอบการ

## ขอบเขตของการวิจัย

1. ขอบเขตด้านเนื้อหา  
ศึกษาพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน
2. ขอบเขตประชากร  
วิจัยเชิงคุณภาพ  
สัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต และผู้บริหารที่เกี่ยวข้องกับงานด้านความปลอดภัย รวมจำนวนประชากร 900 คน สัมภาษณ์จนกว่าข้อมูลที่ได้จะอิ่มตัว
3. ขอบเขตด้านเวลา  
ระยะเวลาที่ใช้ในการศึกษารวบรวมข้อมูล คือ 3 เดือน เริ่มตั้งแต่เดือนมกราคม-มิถุนายน พ.ศ. 2559
4. ขอบเขตด้านสถานที่  
ศึกษาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

## นิยามศัพท์เฉพาะ

- กลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ หมายถึง กลุ่มบริษัทที่ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ซึ่งมีกรรมการผู้บริหารเดียวกัน
- อาชีวอนามัยและความปลอดภัย หมายถึง การดูแลสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของผู้ประกอบอาชีพ ซึ่งรวมถึงการป้องกันอันตรายและส่งเสริมสุขภาพอนามัย เพื่อคงไว้ซึ่งสภาพร่างกายและจิตใจที่สมบูรณ์
- ความปลอดภัย (Safety) หมายถึง การป้องกันอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ โดย อาศัยหลักการวิชาการเทคโนโลยีด้านต่าง ๆ เพื่อ สืบค้นหาปัญหา อันตรายต่าง ๆ และ หาทางขจัดอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้น



เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (Near Miss) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

อุบัติเหตุ (Accidents) หมายถึง เหตุการณ์ อุบัติการณ์ ทุกชนิด ไม่ได้คาดคิดมาก่อน ไม่ได้วางแผน/ ตั้งใจ ก่อให้เกิดความเสียหายต่อ ชีวิต ทรัพย์สิน ทรัพยากรต่าง ๆ

อุบัติเหตุจากการทำงาน (Occupational Accident) หมายถึง อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นใน สถานะการทำงาน ก่อให้เกิดความสูญเสียต่อ ชีวิตคน เครื่องจักร สิ่งของ ในเวลา ทันทีทันใด/ ช่วงเวลาถัดไปในสถานที่ทำงาน/ นอกสถานที่ทำงาน

อุบัติการณ์ (Incident) หมายถึง เหตุการณ์ ซึ่งเป็นเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแล้ว ส่งผลให้เกิด การบาดเจ็บ การสูญเสีย การเจ็บป่วย และยังรวมถึงเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแล้วแต่ไม่มีการสูญเสีย แต่หากเกิดขึ้นซ้ำบ่อย ๆ อาจนำไปสู่ความสูญเสีย การบาดเจ็บ หรือเจ็บป่วยได้

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ หมายถึง ลูกจ้างซึ่งนายจ้างแต่งตั้ง ให้ปฏิบัติหน้าที่ ควบคุมและดูแลความปลอดภัยในการทำงาน

ผู้บริหาร หมายถึง ผู้บริหารที่เกี่ยวข้องกับงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและ สภาพแวดล้อมในการทำงาน ตั้งแต่ระดับหัวหน้าแผนกขึ้นไป หมายถึงรวมถึง ผู้จัดการแผนก ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปและผู้จัดการทั่วไป

## บทที่ 2

### เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาวิจัยเรื่อง “แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง ในจังหวัดระยอง ผู้วิจัยได้ทำการศึกษาค้นคว้าในหัวข้อ ต่อไปนี้

1. แนวคิดเกี่ยวกับพฤติกรรม
2. ความหมายของความปลอดภัยและอุบัติเหตุ
3. สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน
4. แนวโน้มของการก่ออุบัติเหตุของพนักงาน
5. การสูญเสียเนื่องจากการปฏิบัติงาน
6. ทฤษฎีการเกิดอุบัติเหตุ
7. กฎหมายที่เกี่ยวข้อง
8. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

#### แนวคิดเกี่ยวกับพฤติกรรม

##### ความหมายของพฤติกรรม

ประภาเพ็ญ สุวรรณ (2520, หน้า 10) ได้ให้ความหมาย พฤติกรรมว่า กิจกรรมทุกอย่างที่มนุษย์กระทำ อาจจะสังเกตได้หรือไม่ได้ เช่น การทำงานของหัวใจ การเดิน การพูด การคิด ความรู้สึก ความชอบ ความสนใจ เป็นต้น

นลินี ประทับศร (2543, หน้า 53) ได้ให้ความหมาย พฤติกรรมว่า เป็นการกระทำหรือการแสดงออกทุกอย่างของบุคคลต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งภายใต้สถานการณ์นั้น ๆ ทั้งที่สังเกตได้โดยตรงหรือสังเกตไม่ได้โดยตรง แต่สามารถวินิจฉัยได้ว่ามีพฤติกรรมหรือไม่ ด้วยเครื่องมือทางจิตวิทยา จากความหมายดังกล่าวข้างต้นสามารถสรุปได้ว่า พฤติกรรม หมายถึง การกระทำหรือการแสดงออกทุกอย่างของบุคคลต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งภายใต้สถานการณ์นั้น ๆ ทั้งที่สังเกตได้โดยตรงและสังเกตไม่ได้โดยตรง แต่สามารถวินิจฉัยได้ว่ามีพฤติกรรมหรือไม่โดยการใช้เครื่องมือทดลองหรือทดสอบ

ลิขิต กาญจนารักษ์ (2525, หน้า 3) ให้ความหมายไว้ว่า พฤติกรรม หมายถึง กิจกรรมใด ๆ ก็ตามของอินทรีย์ที่สังเกตได้โดยคนอื่น หรือโดยเครื่องมือของผู้ทดลอง เช่น เด็กรับประทาน

อาหาร ขี้จิ้งกรายาน พุด หัวเราะและร้องไห้ กริยาเหล่านี้กล่าวถึงพฤติกรรมทั้งสิ้น การสังเกต พฤติกรรมอาจทำได้โดยใช้เครื่องมือเข้าช่วย เช่น การใช้เครื่องตรวจคลื่นสมอง

สมโภชน์ เอี่ยมสุภาษิต (2526, หน้า2) ให้ความหมายไว้ว่า พฤติกรรม หมายถึง สิ่งที บุคคลกระทำ แสดงออก ตอบสนอง หรือได้ตอบสนองต่อสิ่งหนึ่งสิ่งใดในสถานการณ์ใด สถานการณ์หนึ่ง สามารถสังเกตได้ อีกทั้งวัดได้ตรงกันด้วยเครื่องมือที่เป็นวัตถุวิสัย ไม่ว่าจะ การแสดงออกหรือการตอบสนองนั้นจะเกิดขึ้นภายในหรือภายนอกร่างกาย

สุชาดา สุธรรมรักษ์ (2531, หน้า 6) ได้ให้ความหมายไว้ว่า พฤติกรรม หมายถึง การกระทำทุกสิ่งทุกอย่างของสิ่งมีชีวิต ซึ่งจะเน้นที่การกระทำของมนุษย์ไม่ว่าการกระทำนั้น ผู้กระทำรู้ตัวหรือไม่รู้ตัวก็ตาม และไม่ว่าการกระทำนั้น ผู้อื่นจะสังเกตเห็นหรือไม่ก็ตาม เช่น การเดิน การพูด หรือ การรับรู้ การคิด เป็นต้น

สร้อยตระกูล (ตวยานนท์) อรรถมานะ (2541, หน้า 13) ได้ให้ความหมายไว้ว่า พฤติกรรม หมายถึง การกระทำหรือกริยาอาการที่แสดงออกของบุคคล (Action) ทั้งนี้รวมถึง การงดเว้นการกระทำด้วย (Inaction)

สุดาจันทร์ บุญชัยเจียร (2543, หน้า 42) ได้ให้ความหมายไว้ว่า พฤติกรรม หมายถึง ลักษณะการกระทำ หรือการแสดงออกของร่างกายต่อเหตุการณ์ต่าง ๆ อย่างใดอย่างหนึ่ง ซึ่ง สามารถสังเกตการกระทำหรือการแสดงออกนั้น ๆ โดยบุคคลหรือใช้เครื่องมือวัด

อรุณ รัชธรรม (2524, หน้า 13) ได้ให้ความหมาย พฤติกรรมว่า การปฏิบัติซึ่งบุคคลใด บุคคลหนึ่งแสดงต่อบุคคลหนึ่ง หรือบุคคลอื่นในการที่ถูกต้อง หรือผิดไปจากปกติสถานแห่ง ขนบธรรมเนียม หรือมารยาทของสังคม หรือกล่าวอีกนัยหนึ่งคือ พฤติกรรมหมายถึง กระบวนการ ที่เกิดขึ้น โดยการกระทำที่มีการประสานสัมพันธ์ระหว่างระบบร่างกายกับเครื่องกระตุ้น

### กระบวนการเกิดพฤติกรรม

สุรพล พยอมแย้ม (2545, หน้า 25-26) ได้แบ่งกระบวนการเกิดพฤติกรรมเป็น 3 กระบวนการ ดังนี้ คือ

1. กระบวนการรับรู้ (Perception Process) กระบวนการรับรู้เป็นซึ่งเป็นกระบวนการ เบื้องต้น ที่เริ่มจากการที่บุคคลได้รับสัมผัสหรือรับข่าวสารจากสิ่งเร้าต่าง ๆ โดยผ่านระบบประสาท สัมผัส ซึ่งรวมถึงการรู้สึกกับสิ่งเร้าที่รับสัมผัสนั้นด้วย

2. กระบวนการคิดและเข้าใจ (Cognition Process) กระบวนการนี้อาจเรียกไว้ว่า “กระบวนการทางปัญญา” ซึ่งเป็นกระบวนการที่ประกอบไปด้วยการเรียนรู้ การคิด และการจำ ตลอดจนการนำไปใช้หรือเกิดพัฒนาการจากการเรียนรู้ ด้วยการรับสัมผัสและการรู้สึกที่นำมาสู่การ คิดและเข้าใจ เป็นระบบการทำงานที่มีความละเอียดซับซ้อนมาก และเป็นกระบวนการภายใน

ทางจิตใจที่ยังมิได้ศึกษาและสรุปเป็นคำอธิบายอย่างเป็นทางการที่ชัดเจนได้

3. กระบวนการแสดงออก (Spatial Behavior Process) หลักจากผ่านขั้นตอนของการรับรู้และการคิดและเข้าใจแล้วบุคคลจะมีอารมณ์ตอบสนองต่อสิ่งที่ได้รับรู้นั้น ๆ แต่ยังมีได้แสดงออกให้ผู้อื่นได้รับรู้ ยังคงเป็นพฤติกรรมภายในที่อยู่ภายใน (Covert Behavior) แต่เมื่อได้คิดและเลือกที่จะแสดงการตอบสนองให้บุคคลอื่นสังเกตได้เราจะเรียกว่า พฤติกรรมภายนอก (Overt Behavior) ซึ่งพฤติกรรมภายนอกนี้เป็นส่วนหนึ่งของพฤติกรรมที่มีอยู่ทั้งหมดภายในตัวบุคคลนั้นเมื่อมีปฏิกิริยาตอบสนองต่อสิ่งเร้าใดสิ่งเร้าหนึ่ง การแสดงออกมาเพียงบางส่วนของที่มีอยู่จริงเช่นนี้จึงเรียกว่า Spatial Behavior โดยแท้จริงแล้ว กระบวนการย่อยทั้ง 3 ขั้นตอนนั้นไม่สามารถแยกออกจากกันหรือเป็นอิสระต่อกันได้ เพราะการเกิดพฤติกรรมแต่ละครั้งจะมีความต่อเนื่องสัมพันธ์กันอย่างมาก

**ประเภทของพฤติกรรม** (ชัยพร วิชชาวุธ, 2517, หน้า 21-22) ได้แบ่งประเภทของพฤติกรรมไว้ 2 ประเภท คือ

1. พฤติกรรมภายนอก (Overt Behavior) ได้แก่ พฤติกรรมที่ผู้อื่นสามารถ สังเกตได้โดยตรงจากประสาททั้ง 5 (ตา หู จมูก ปาก และผิวหนัง) ซึ่งสามารถแบ่งย่อยลงไปได้อีก

1.1 พฤติกรรมที่สังเกตได้โดยตรง ไม่ต้องใช้เครื่องมือช่วย บางครั้งเรียกว่า พฤติกรรม โมลาร์ (Molar Behavior) เช่น หัวเราะ ร้องไห้ อ้าปาก กระโดด เป็นต้น

1.2 พฤติกรรมที่ไม่สามารถสังเกตได้โดยตรง ต้องใช้เครื่องมือช่วย บางครั้ง เรียกว่า พฤติกรรมโมเลกุล (Molecular Behavior) เช่น การเดินของหัวใจฟังจากเครื่องฟังหัวใจที่แพทย์ใช้ ความดันโลหิตสูงดูจากเครื่องวัดความดันโลหิต เป็นต้น

2. พฤติกรรมภายใน (Covert Behavior) ได้แก่ พฤติกรรมที่เกิดขึ้นภายในตัวบุคคลโดยรู้สึกตัวหรือไม่รู้สึกตัวก็ตาม โดยปกติผู้อื่นไม่อาจสังเกตเห็นพฤติกรรมประเภทนี้โดยตรงถ้าไม่บอกไม่แสดงออกมาให้เป็นที่สังเกต พฤติกรรมภายในจึงเป็นเรื่องประสบการณ์ส่วนบุคคล (Private Experience) ตนเท่านั้นที่รู้ ตัวอย่างเช่น ความคิด ความจำ จินตนาการ ความฝัน และพฤติกรรมความรู้สึกต่าง ๆ เช่น กลัว หิว เสียใจ เจ็บ เป็นต้น ซึ่งถึงแม้ว่าจะไม่สามารถสังเกตได้โดยตรงก็สามารถจะสังเกตได้โดยทางอ้อม เช่น การใช้แบบทดสอบหรือสังเกตจากพฤติกรรมภายนอกที่เป็น การสรุปโยงถึงพฤติกรรมภายใน ซึ่งพฤติกรรมภายในนั้นสามารถแบ่งได้ 2 ชนิด คือ

2.1 พฤติกรรมภายในที่เกิดขึ้นโดยรู้สึกตัว (Conscious Processes) เช่น หิว เหนื่อย ตื่นเต้น เจ็บปวด พฤติกรรมเหล่านี้เจ้าของพฤติกรรมรู้ตัวว่ามันเกิดและเจ้าของพฤติกรรม อาจจะควบคุมหรือ เก็บความรู้สึกต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นได้ ไม่แสดงออกซึ่งกิริยาอาการหรือสัญญาณใด ๆ

2.2 พฤติกรรมภายในที่เกิดขึ้นโดยไม่รู้ตัว (Unconscious Processes) พฤติกรรมบางอย่างเกิดขึ้นภายใน โดยที่บางครั้งบุคคลไม่รู้สึกรู้ตัว แต่มีผลต่อพฤติกรรมภายนอกของบุคคลผู้นั้น เช่น ความขลาด ความกล้า ความคิด ความสมหวัง ความปรารถนา ความสุขใจ เป็นต้น

### ทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการเกิดพฤติกรรม

สรุปทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับการเกิดพฤติกรรมไว้ ดังนี้

1. **ทฤษฎีลำดับขั้นความต้องการของมนุษย์ มาสโลว์ (Maslow 1970, quoted in Drafke 2002 หน้า 276-279)** กล่าวว่า ความต้องการพื้นฐานของมนุษย์จะต้องได้รับการตอบสนองเสียก่อน จึงจะเกิดความต้องการในลำดับขั้นที่สูงขึ้นไป โดยความต้องการของมนุษย์ มาสโลว์ แบ่งออกเป็น 7 ขั้น คือ

1.1 ความต้องการทางร่างกาย (Physiological Needs) ได้แก่ความต้องการในการดำรงชีวิต เช่น อาหาร น้ำ เสื้อผ้า ยารักษาโรค ที่อยู่อาศัย เป็นต้น ซึ่งเป็นความต้องการที่จำเป็นต่อการดำรงชีวิต สำหรับในด้านการทำงาน การตอบสนองความต้องการขั้นนี้จะอยู่ในรูปของการทดแทนด้วยเงิน ซึ่งคนงานก็จะนำไปซื้อสิ่งต่าง ๆ เพื่อตอบสนองความต้องการทางร่างกายต่อไป

1.2 ความต้องการความปลอดภัย (Safety Needs) เป็นความต้องการอยากมีชีวิตที่มั่นคงปลอดภัย ปราศจากอันตราย หลีกเลียงจากการถูกเบียดเบียน ซึ่งความต้องการความปลอดภัยในสภาพการทำงาน ได้แก่ การได้ทำงานที่ความปลอดภัยและมั่นคง มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายจากการทำงาน และมีหลักประกันในการทำงาน ซึ่งความต้องการขั้นนี้เกิดขึ้นได้ก็ต่อเมื่อความต้องการด้านร่างกายได้รับการตอบสนองแล้ว

1.3 ความต้องการความรักหรือเป็นส่วนหนึ่งของกลุ่ม (Belongingness & Love Needs) เป็นความรู้สึกของบุคคลที่ต้องการพบปะพูดคุย ต้องการในการอยู่ร่วมกัน และได้รับการยอมรับจากบุคคลอื่น และรู้สึกว่าตนเองเป็นส่วนหนึ่งของกลุ่มทางสังคม ซึ่งบางคนรู้สึกว่าความต้องการในขั้นนี้มีความสำคัญมากกว่าความต้องการขั้นอื่น ๆ บุคคลที่มีความต้องการขั้นนี้จะมีพฤติกรรมเพื่อนำไปสู่การทำให้ตนรู้สึกว่าไม่ได้อยู่คนเดียว

1.4 ความต้องการเกียรติและศักดิ์ศรี (The Esteem Needs) เป็นความรู้สึกภายในของบุคคลเกี่ยวกับความมีคุณค่าในตนเอง ความมั่นใจในตนเองในเรื่องของความรู้ความสามารถ เป็นความต้องการของมนุษย์ที่ต้องการให้ผู้อื่นยกย่องสรรเสริญและตระหนักถึงความสำคัญของตนเอง ในการทำงาน จะเป็นความต้องการการยอมรับ ความสำเร็จในงานที่ทำ และการได้รับความไว้วางใจจากบุคคลอื่นในที่ทำงาน

1.5 ความต้องการที่จะรู้และเข้าใจ (Needs to Know and Understand) เป็นความต้องการที่จะศึกษาค้นคว้าเพื่อเพิ่มพูนความรู้ความเข้าใจแก่ตนเองในข้อเท็จจริงต่าง ๆ การศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างสิ่งที่กำลังศึกษาว่ามีความสัมพันธ์กันอย่างไร และอะไรเป็นสิ่งที่ได้จากความสัมพันธ์เหล่านั้น เช่น การศึกษาขั้นตอนการทำงาน สายการบังคับบัญชา สัญลักษณ์ต่าง ๆ ภายในที่ทำงาน เป็นต้น

1.6 ความต้องการทางสุนทรียะ (Aesthetic Needs) เป็นความต้องการในเรื่องของความสวยงาม ความเป็นศิลปะ ความสะดวกสบาย ความเป็นระเบียบเรียบร้อย ซึ่งสิ่งเหล่านี้จะก่อให้เกิดความสบายใจและความพึงพอใจแก่บุคคล การตอบสนองความต้องการทางสุนทรียะที่เกี่ยวกับการทำงาน เช่น การจัดสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เป็นระเบียบ การจัดทำสวนหย่อม เพื่อให้ที่ทำงานสวยงามร่มรื่น เป็นต้น

1.7 ความต้องการความตระหนักในคุณค่าตนเอง (Self-Actualization) เป็นความต้องการความสำเร็จในสิ่งที่ตนปรารถนา เมื่อบุคคลใดก็ตามได้มีการพิจารณาบทบาทของตนในชีวิตว่าควรทำอย่างไรแล้ว ก็จะพยายามผลักดันชีวิตของตนไปในทางที่ดีที่สุดตามที่คาดหมายไว้ ความต้องการในขั้นนี้เป็นความต้องการที่จะใช้ความสามารถทุก ๆ อย่างของตนอย่างเต็มที่ ความสำเร็จขั้นนี้จะเกิดขึ้นได้เมื่อบุคคลได้รับการตอบสนองจากความต้องการในขั้นอื่น ๆ เสียก่อน จากแนวคิดข้างต้น หากทราบว่าคนงานมีความต้องการในขั้นใด เราสามารถสร้างหรือควบคุมพฤติกรรมของคนงานได้ตามลำดับขั้นของความต้องการ เช่น คนงานทำงานหนักเพื่อหาเงินเลี้ยงตนเองและครอบครัว ดังนั้นเขาจึงไม่ค่อยระมัดระวังต่อความปลอดภัยอันอาจจะเกิดขึ้นได้ในการทำงาน เนื่องจากสมาธิในการทำงานส่วนหนึ่งไปห่วงกับสิ่งที่เขาและครอบครัวต้องการ

2. ทฤษฎีสองปัจจัยของเฮอรัลด์เฮอรัลด์ (Herzberg, 1959 อ้างถึงใน พรณราย ทรัพย์ประภา, 2529, หน้า 53-54) ศึกษาแนวคิดเกี่ยวกับแรงจูงใจต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการทำงานของพนักงาน พบว่า มี ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความรู้สึที่ดีและไม่ดีของพนักงาน 2 ประเภทคือ

2.1 ปัจจัยตัวกระตุ้น (Motivators Factors) ปัจจัยเหล่านี้ส่วนใหญ่จะมีความเกี่ยวข้องกับงานที่ปฏิบัติ คนจะถูกจูงใจจากปัจจัยเหล่านี้ ปัจจัยตัวกระตุ้นคือ ความสำเร็จ การยอมรับนับถือ ลักษณะงานโดยตัวของมันเอง ความรับผิดชอบ ความเจริญก้าวหน้า และความเจริญงอกงามในตนเองและในอาชีพ ปัจจัยตัวกระตุ้นทำให้คนงานมีความรู้สึกในด้านดี เป็นสิ่งที่อยู่ภายใน ความรู้สึกนึกคิดหรือจิตใจของแต่ละบุคคลเป็นปัจจัยที่ทำให้เกิดความพึงพอใจ เช่น การได้รับงานที่ท้าทายทำ การยอมรับนับถือจากบุคคลอื่น ความก้าวหน้าในหน้าที่การงาน เป็นต้น

2.2 ปัจจัยสุขอนามัย (Hygiene Factors) ได้แก่ นโยบายของบริษัทและการบริหาร

การบังคับบัญชาหรือการนิเทศ ความสัมพันธ์กับผู้บังคับบัญชา สภาพการทำงาน เงินรายได้ ความสัมพันธ์กับผู้ร่วมงาน สถานะ ความมั่นคงและความปลอดภัยในการทำงาน หรือสวัสดิการต่าง ๆ ปัจจัยด้านสุขอนามัยมิได้เป็นสิ่งจูงใจคนงาน แต่ถ้าขาดไปเมื่อใดหรือไม่มีปัจจัยนี้แล้วย่อมจะก่อให้เกิดความไม่พอใจแก่คนงานได้ จากแนวคิดของเฮอรัลด์เบอร์ก นำไปสู่การจัดปรับปรุงในเรื่องของความสัมพันธ์กับบุคคลอื่นในระบบงาน และการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อสร้างความพึงพอใจในการทำงาน และป้องกันมิให้เกิดปัญหา โดยการเปิดโอกาสให้คนงานที่ทำงานมีความรับผิดชอบในการทำงานของตนอย่างสมบูรณ์

**3. ทฤษฎี อี.อาร์.จี ของแอลเดอร์เฟอร์ (Alderfer) แอลเดอร์เฟอร์ (Alderfer, 1972** อ้างถึงใน ปรียาพร วงศ์อนุตรโรจน์) ได้วิจัยเพื่อทดสอบทฤษฎีความต้องการตามลำดับขั้นของมาสโลว์ พบว่า การตอบสนองความต้องการไม่เป็นไปตามลักษณะตามลำดับขั้น แอลเดอร์เฟอร์จึงได้เสนอทฤษฎีความต้องการอีอาร์จีขึ้น โดยมีความต้องการของบุคคล 3 ประการ คือ

3.1 ความต้องการมีชีวิตอยู่ (Existence Needs) เป็นความต้องการที่จะตอบสนองเพื่อให้มีชีวิตอยู่ต่อไป ได้แก่ ความต้องการทางกายและความต้องการความปลอดภัย

3.2 ความต้องการมีสัมพันธภาพกับคนอื่น (Relatedness Needs) เป็นความต้องการของบุคคลที่จะมีมิตรสัมพันธ์กับบุคคลรอบข้างอย่างมีความหมาย

3.3 ความต้องการเจริญก้าวหน้า (Growth Needs) เป็นความต้องการสูงสุด รวมถึงความต้องการได้รับการยกย่องและความสำเร็จในชีวิต

**4. ทฤษฎีการเสริมแรง (Reinforcement Theory) สกินเนอร์ (Skinner, 1971, อ้างถึงใน** วิชาภรณ์ พันธ์, 2545, หน้า 22-25) เชื่อว่าพฤติกรรมต่าง ๆ เป็นสิ่งที่เรียนรู้ได้ ซึ่ง ขึ้นอยู่กับ การเรียนรู้โดยอาศัยการตอบสนอง หากบุคคลมีประสบการณ์และได้รับการเสริมแรงที่ต่างกันย่อมมีความพึงพอใจที่ต่างกัน หากการเสริมแรงของบุคคลเปลี่ยนแปลงไปหรือไม่คงที่ย่อมจะทำให้พฤติกรรมของบุคคลนั้นเปลี่ยนไปด้วย

นอกจากนี้ เอ็ดเวิร์ด แอล ธอร์นไดค์ (Edward L. Thondike) เสนอแนวคิดเกี่ยวกับการเสริมแรงว่า พฤติกรรมใดที่ทำให้ผู้กระทำได้รับผลที่ตนพอใจพฤติกรรมนั้นย่อมจะเกิดขึ้นอีก หากพฤติกรรมใดทำให้ผู้กระทำไม่ได้รับผลตามที่ตนพอใจพฤติกรรมนั้นดูเหมือนจะไม่เกิดขึ้นอีก เช่น คนงานในสายการผลิตจำเป็นต้องใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ ซึ่งคนงานจำนวนหนึ่งเห็นถึงความสำคัญของเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ประกอบกับได้รับคำชมจากหัวหน้างานถึงการปฏิบัติตนที่เหมาะสมในการใส่เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ก็ทำให้คนงานนั้นมีความพอใจ ไม่คิดว่าเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นสิ่งเกินความจำเป็น เป็นต้น

5. ทฤษฎีการเรียนรู้ทางสังคม (Social Learning Theory) แบนดูรา (Bandura, 1971 อ้างถึงใน สมพร สุทัศนีย์, 2531, หน้า 76) เชื่อว่า มนุษย์จะเรียนรู้ความสัมพันธ์ระหว่างสิ่งต่าง ๆ และเรียนรู้ความสัมพันธ์ระหว่างพฤติกรรมกับผลที่เกิดจากพฤติกรรม สิ่งที่มีมนุษย์เรียนรู้เหล่านี้ได้ กลายเป็นความเชื่อ และความเชื่อนั้นมีอิทธิพลในการควบคุมพฤติกรรมมนุษย์เป็นอย่างมาก จากการเรียนรู้ความสัมพันธ์ของเหตุการณ์สองเหตุการณ์ เมื่อมนุษย์พบกับเหตุการณ์หนึ่ง มนุษย์จะเกิดการคาดหวังอีกเหตุการณ์หนึ่งได้ ในทำนองเดียวกัน การเรียนรู้ความสัมพันธ์ระหว่างพฤติกรรมกับ ผลกรรม ทำให้เกิดคาดหวังเกี่ยวกับผลกรรมได้ เมื่อเขาได้แสดงพฤติกรรมใดพฤติกรรมหนึ่ง ความหวังนี้จะทำให้มนุษย์ตัดสินใจ เลือกแสดงพฤติกรรมใดพฤติกรรมหนึ่งออกมา เพื่อให้ได้รับ ผลเป็นที่พึงพอใจ เช่น การที่คนงานเห็นช่างไฟฟ้าในโรงงานประสบอุบัติเหตุ ไฟฟ้าช็อต สาเหตุ มาจากไม่ปิด สวิตช์เครื่องจักรขณะที่ทำการซ่อมบำรุงให้ได้รับบาดเจ็บต้อง และนำตัวส่ง โรงพยาบาลเพื่อทำการรักษา สำหรับเหตุการณ์ดังกล่าว ทำให้ช่างไฟฟ้าคนอื่นและคนงานได้เรียนรู้ ถึงความประมาทของเพื่อนคนงาน ดังนั้น คนงานจะจึงระมัดระวังมากขึ้น และรู้ว่าต้องปิดสวิตช์ เพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรหรือใช้อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับไฟฟ้า เป็นต้น

## ความหมายของความปลอดภัยและอุบัติเหตุ

### ความหมายของความปลอดภัย

สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ (ม.ป.ป., หน้า 2) ได้ให้ความหมายของความปลอดภัย หมายถึง การควบคุมความสูญเสียจากอุบัติเหตุ ซึ่งเกี่ยวข้องกับการบาดเจ็บ เจ็บป่วย ทรัพย์สิน เสียหาย และความสูญเสียเนื่องจากกระบวนการผลิต การควบคุมจะหมายรวมถึงการป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ และการดำเนินการให้สูญเสียน้อยที่สุด เมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้น

สุรพล พยอมแย้ม (2541, หน้า 286) กล่าวว่า ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การที่ ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้โดยไม่มีอุปสรรคใด ๆ ขัดขวาง ซึ่งอุปสรรคนั้นอาจแบ่งได้ เป็น 2 ประเภท คือ อุปสรรคที่ทราบและคาดการณ์ไว้ล่วงหน้าตามข้อมูลที่มีอยู่ และอุปสรรคที่ไม่ คาดคิดและมีได้ควบคุมไว้ก่อน อุปสรรคประเภทหลังนี้เรียกรวม ๆ กันว่า “อุบัติเหตุ (Accident)”

โชคชัย บุเสมอ (2542, หน้า 3) กล่าวว่า ความปลอดภัย หมายถึง สภาวะการปราศจากภัย หรือการพ้นภัย รวมไปถึงการปราศจากอันตราย การบาดเจ็บ การเสี่ยงภัย หรือการสูญเสีย

วิฑูรย์ สิมะ โชคดี และวิรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์ (2547, หน้า 19) ได้ให้ความหมายของ ความปลอดภัยว่า หมายถึง โดยปกติทั่วไปหมายถึง “การปราศจากภัย” ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นไปได้ ที่ขจัดภัยทุกชนิด ให้หมดไปโดยสิ้นเชิง ความปลอดภัยจึงให้รวมถึง การปราศจากอันตรายที่มี โอกาสจะเกิดขึ้นด้วย ในความหมายเชิงวิศวกรรมความปลอดภัย นอกจากความหมายข้างต้นแล้วยัง



มีความหมายครอบคลุมถึงเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบกระเทือนต่อกระบวนการผลิต ตามปกติทำให้เกิดความล่าช้า หยุดชะงัก หรือเสียเวลา แม้จะไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือพิการขึ้น ก็ตาม ความปลอดภัย (Safety) โดยปกติทั่ว ๆ ไป หมายถึง การปราศจากภัย ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นไปได้ ที่จะขจัดภัยหรืออันตรายทุกชนิดให้หมดไปโดยสิ้นเชิง ความปลอดภัยจึงให้รวมถึง การปราศจากอันตรายที่มีโอกาสจะเกิดขึ้นในทุก ๆ ด้าน

#### ความหมายของอุบัติเหตุ

เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์ และชัยยะ พงษ์พานิช (2533, หน้า 41) ได้ให้ความหมายของ อุบัติเหตุว่า หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่มีใครคาดคิด ไม่ตั้งใจให้เกิดขึ้น ไม่มีการวางแผนไว้ ล่วงหน้า และไม่สามารถควบคุมได้ เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นแล้วย่อมจะทำให้เกิดผลเสียหายหลาย ประการ

อารี เพชรมุด (2537, หน้า 186) ได้ให้ความหมายของอุบัติเหตุว่า หมายถึง สิ่งหรือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดหวัง ไม่ถูกต้อง แต่ไม่จำเป็นว่าจะเกิดอันตรายหรือไม่ แต่จะเป็นสิ่ง ขัดขวางการทำงานหรือกิจกรรมไม่ให้เสร็จตามกำหนดเช่น ดนงนคกบ้นไดจนบาดเจ็บมากหรือน้อยก็ เป็นอุบัติเหตุ

ชาวลิต อาคมธน (2537, หน้า 15) ได้ให้ความหมายของอุบัติเหตุว่า หมายถึง สิ่งที่เกิดขึ้น โดยไม่ได้คาดคิดมาก่อน เป็นสิ่งที่ไม่มีใครต้องการให้เกิดขึ้น แต่เกิดขึ้นได้เพราะได้รับการกระทำ อย่างใดอย่างหนึ่งต่อสิ่งของหรือบุคคลที่เรียกว่า เป็นผู้ประสบอันตราย เป็นสิ่งที่สร้างความสูญเสีย ให้แก่ร่างกาย ชีวิตหรือทรัพย์สิน โดยที่ความเสียหายจากอุบัติเหตุ นั้น อาจมีผลกระทบทันทีทันใด หรือไม่ทันทีทันใดก็ตาม

วไลพร ภิญโญ (2544, หน้า 11) ได้ให้ความหมายของอุบัติเหตุว่า หมายถึง เหตุการณ์ที่ เกิดขึ้นโดยมิได้คาดคิด ส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ ถึงแก่ชีวิต ทาให้ทรัพย์สินหรือผลผลิต เสียหาย ก่อให้เกิดความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือต่อสาธารณชน

วิฑูรย์ สิมะ โชคดี และวีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์ (2547, หน้า 20) ได้ให้ความหมายของ อุบัติเหตุว่า หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นซึ่งไม่ได้วางแผนไว้ล่วงหน้า ก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือตาย และทำให้ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้ คาดคิดนำไปสู่ผลลัพธ์ที่ไม่พึงประสงค์ เช่น บาดเจ็บเสียชีวิต ซึ่งอาจเกิดขึ้นจากการกระทำที่ไม่ ปลอดภัยหรือสภาพที่ไม่ปลอดภัยหรือทั้งสองอย่างได้เช่นกัน

อุบัติเหตุ (Accident) หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น โดยมิได้วางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือตาย และทำให้ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย

อุบัติเหตุจากการทำงาน (Occupational Accidents) หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยบังเอิญ ไม่ได้คาดคิด และไม่ได้มีมาตรการ หรือแผนการควบคุมไว้ก่อน ในสถานที่ทำงาน แล้วมีผลทำให้ผู้ปฏิบัติงานเกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือถึงขั้นเสียชีวิต และอาจทำให้ทรัพย์สินเสียหาย

จากความหมายของอุบัติเหตุข้างต้น สรุปได้ว่า อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่มีใครคาดคิดมาก่อน และเมื่อเกิดอุบัติเหตุแล้วอาจจะทำให้เกิดความเสียหายแก่ร่างกาย และทรัพย์สิน ส่วนความปลอดภัย หมายถึง สภาวะการณ์ที่ปราศจากภัย รวมถึงการปราศจากอันตราย การบาดเจ็บ การเสี่ยงภัย หรือการสูญเสียชีวิต

### สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน

H.W. Heinrich เป็นบุคคลหนึ่งที่ได้ศึกษาถึงสาเหตุที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุอย่างจริงจังในโรงงานอุตสาหกรรมต่าง ๆ ในปี ค.ศ. 1920 ผลจากการศึกษาวิจัย สรุปได้ดังนี้

#### 1. สาเหตุของอุบัติเหตุ ที่สำคัญมี 3 ประการ ได้แก่

1.1 สาเหตุที่เกิดจากคน (Human Causes) เกิดขึ้น โดยมีอัตรา ร้อยละ 88 ของการเกิดอุบัติเหตุ เช่น การปฏิบัติงานที่ไม่ถูกต้อง ความพลั้งเผลอ ความประมาท การมีนิสัยชอบเสี่ยงในการทำงาน เป็นต้น

1.2 สาเหตุที่เกิดจากความผิดพลาดของเครื่องจักร (Mechanical Failure) มีจำนวนเพียงร้อยละ 10 ของการเกิดอุบัติเหตุ เช่น ส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักรไม่มีเครื่องป้องกัน เครื่องจักร เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ ชำรุดบกพร่อง รวมถึงการวางผังโรงงานไม่เหมาะสม สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่ปลอดภัย เป็นต้น

1.3 สาเหตุที่เกิดจากดวงชะตา (Acts of God) มีจำนวนเพียง ร้อยละ 2 ซึ่งสาเหตุที่เกิดขึ้นมาจากธรรมชาติ นอกเหนือการควบคุมได้แก่ พายุ น้ำท่วม ไฟป่า เป็นต้น

2. สาเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts) เป็นสาเหตุใหญ่ที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุคิดเป็นจำนวน ร้อยละ 85 ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด ได้แก่

2.1 การปฏิบัติงานไม่ถูกวิธี หรือ ไม่ถูกขั้นตอน

2.2 การมีทัศนคติที่ไม่ถูกต้อง เช่น อุบัติเหตุเป็นเรื่องของเคราะห์กรรม แก้ไขป้องกันไม่ได้

2.3 ความไม่เอาใจใส่ในการทำงาน

2.4 ความประมาท พลั้งเผลอ เหม่อลอย

2.5 การมีนิสัยชอบความเสี่ยง

2.6 การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบของความปลอดภัยในการทำงาน

## 2.7 การทำงานโดยไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

(Personal Protective Equipment: PPE)

### 2.8 การแต่งกายไม่เหมาะสม

2.9 การถอดเครื่องกำบังส่วนอันตรายของเครื่องจักรออกด้วยความรู้สึกรำคาญทำงานไม่สะดวก หรือถอดออกเพื่อซ่อมแซมแล้วไม่ใส่คืน

2.10 การใช้เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ไม่เหมาะกับงาน เช่น การใช้ขวดแก้วตอกตะปูแทนการใช้ค้อน

### 2.11 การหยอกล้อเล่นกันระหว่างปฏิบัติงาน

2.12 การทำงานโดยที่สภาพร่างกายและจิตใจไม่พร้อมหรือผิดปกติ เช่น ไม่สบาย เมา มีปัญหาครอบครัว เป็นต้น

3. สาเหตุจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Conditions) เป็นสาเหตุรอง คิดเป็นจำนวน 15% เท่านั้น ได้แก่

3.1 ส่วนที่เป็นอันตราย (ส่วนที่เคลื่อนไหว) ของเครื่องจักรไม่มีเครื่องกำบังหรืออุปกรณ์ป้องกันอันตราย

### 3.2 การวางผังโรงงานไม่ถูกต้อง

### 3.3 การจัดเก็บวัสดุสิ่งของไม่เป็นระเบียบเรียบร้อยและสกปรก

### 3.4 พื้นโรงงานขรุขระเป็นหลุมบ่อ

3.5 สภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่ปลอดภัยหรือไม่ถูกสุขอนามัย เช่น แสงสว่างไม่เพียงพอ เสียงดังเกินมาตรฐานที่กำหนด ความร้อนเกินมาตรฐานที่กำหนด ฝุ่นละออง ไอระเหยของสารเคมีที่เป็นพิษ เป็นต้น

3.6 เครื่องจักรกล เครื่องมือ หรืออุปกรณ์ชำรุดบกพร่อง ขาดการซ่อมแซมหรือการบำรุงรักษาอย่างเหมาะสม

### 3.7 ระบบไฟฟ้า หรืออุปกรณ์ไฟฟ้า ชำรุดบกพร่อง เป็นต้น

มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช (2540, หน้า 5) จากเอกสารประกอบการฝึกอบรมหลักสูตรเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ของสำนักงานการศึกษาต่อเนื่อง ได้กล่าวถึงสาเหตุของการประสบอันตรายจากการทำงานไว้เป็น 2 ส่วน คือ สาเหตุนำและสาเหตุโดยตรง

3.7.1 สาเหตุนำของการประสบอันตรายจากการทำงาน แบ่งได้เป็น 3 ลักษณะ ดังนี้คือ

#### 3.7.1.1 เกิดจากความผิดพลาดของการบริหารจัดการ ได้แก่

##### 3.7.1.1.1 ไม่มีการฝึกสอนหรืออบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย

3.7.1.1.2 ไม่มีการบังคับให้ปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัย

3.7.1.1.3 ไม่มีการวางแผนและเตรียมงานด้านความปลอดภัย

3.7.1.1.4 ไม่มีการแก้จุดอันตรายต่าง ๆ

3.7.1.1.5 ไม่มีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตราย

3.7.1.2 สภาวะของคนงานไม่เหมาะสม ได้แก่

3.7.1.2.1 ขาดความระมัดระวัง

3.7.1.2.2 การทำงานของสมองไม่ประสานกัน

3.7.1.2.3 สมองมีปฏิกิริยาในการสั่งงานช้า

3.7.1.2.4 ขาดความตั้งอกตั้งใจในการทำงาน

3.7.1.2.5 อารมณ์อ่อนไหวง่ายและจีโมโห

3.7.1.2.6 เกิดความรู้สึกหวาดกลัว ขวัญอ่อน ตกใจง่าย

3.7.1.2.7 มีทัศนคติไม่ดีหรือไม่ถูกต้องกับงาน เช่น มีความคิดว่าอุบัติเหตุ

เป็นเรื่องของเวรกรรม เเคราะห์กรรม ไม่สามารถแก้ไขป้องกันได้ มีนิสัยชอบความเสียง ประมาท ไม่ชอบปฏิบัติตามกฎระเบียบหรือฝ่าฝืนกฎระเบียบ แล้วจะได้รับความสนใจจากเพื่อนร่วมงาน การถอดหมวก ถุงมือ หน้ากาก หรือแว่นตานิรภัยออกขณะปฏิบัติงาน เพราะมีความคิดว่าสิ่งเหล่านั้นเกะกะ รำคาญ ปฏิบัติงานไม่สะดวก ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เมื่อสวมใส่ แม้แต่การชอบหยอก ล้อ มีนิสัยชอบเล่นกับเพื่อนร่วมงาน พุดคุยตลอดเวลาขณะปฏิบัติงานทำให้ขาดสมาธิในงานที่ทำ หรือการมีทัศนคติที่ไม่ดีต่อเพื่อนร่วมงาน หัวหน้างาน เจ้าของโรงงานและลักษณะของงานที่ทำ สิ่งเหล่านี้เป็นบ่อเกิดของการปฏิบัติงานด้วยความไม่เต็มใจ ไม่ตั้งใจ ไม่รักในงานที่ตนเองทำอยู่หรือ อาจจะกลั่นแกล้งเพื่อนร่วมงานให้เกิดอุบัติเหตุในขณะทำงานได้

3.7.1.3 สภาวะทางด้านร่างกายของคนงานไม่เหมาะสม ได้แก่

3.7.1.3.1 หูหนวก

3.7.1.3.2 สายตาไม่ดี

3.7.1.3.3 อ่อนเพลียมาก

3.7.1.3.4 เป็นโรคหัวใจ

3.7.1.3.5 ร่างกายมีความพิการ

3.7.1.3.6 ร่างกายไม่เหมาะสมกับงานที่ทำ สภาพร่างกายไม่พร้อม หรือไม่เหมาะสม

กับงาน ทำให้เกิดอันตรายจากการทำงานได้เช่นกัน คือ ง่วงนอน อ่อนเพลีย เป็นไข้ ท้องเสีย ปวดศีรษะ ทำให้ต้องรับประทานยาและอาจมีผลทำให้เกิดการ เหม่อลอย พลังผลอ หลับชั่วขณะ หรือ ทำให้ไม่สามารถปฏิบัติงานได้เต็มกำลัง ซึ่งเป็นสาเหตุของการเกิดอันตรายจากการทำงานอยู่

เสมอ ๆ และที่ไม่อาจจะเลยที่จะกล่าวถึงอีกสาเหตุหนึ่ง ได้แก่ ความไม่เหมาะสมของสภาพร่างกายของผู้ปฏิบัติงาน เช่น ตัวเล็กแต่ต้องทำงานกับเครื่องจักรใหญ่ ต้องหยิบจับชิ้นงานในที่สูง ตัวสูงแต่ต้องก้มทำงานตลอดเวลา หรือแม้กระทั่งความไม่สมบูรณ์ของร่างกาย เช่น ตาเหล่ ตาบอดสี คอเอียง หรือขาพิการ เป็นต้น ซึ่งทั้งหมดนี้อาจทำให้เกิดความอ่อนล้า เหนื่อยง่ายกว่าปกติ เพราะจะต้องทำงานในสภาพที่ผิดปกติขณะตลอดเวลา อันเป็นสาเหตุของการประสบอันตรายจากการทำงานได้

3.7.2 สาเหตุโดยตรงของการประสบอันตรายจากการทำงาน มีอยู่ 2 สาเหตุ กล่าวคือ เกิดจากการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัยของคน และสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย

3.7.2.1 เกิดจากการปฏิบัติงานที่ไม่ปลอดภัยของคน (Unsafe Act.) โดยปกติแล้วคนเราไม่ต้องการให้ตนเอง ผู้อื่น สิ่งของหรือทรัพย์สินใด ๆ ต้องพบกับอันตราย แต่การประสบอันตรายของคนเรา ไม่ว่าจะเนื่องมาจากการทำงานหรือปฏิบัติตนตามปกติในชีวิตประจำวันมีสาเหตุมาจากตัวผู้ปฏิบัติงานนั้น ๆ โดยตรงเป็นส่วนใหญ่ และจากการศึกษาวิจัยพบว่า การกระทำของบุคคลจะเป็นสาเหตุของการประสบอันตรายในการทำงานร้อยละ 80 ของการเกิดอันตรายทั้งหมด ซึ่งพอสรุปได้ดังนี้

3.7.2.1.1 การใช้เครื่องจักร เครื่องมือต่าง ๆ โดยพลการหรือไม่ได้รับมอบหมาย

3.7.2.1.2 การทำงานเร็วเกินสมควร และใช้เครื่องในอัตราเร็วเกินกำหนด

3.7.2.1.3 ซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาเครื่องในขณะที่เครื่องจักรกำลังหมุน

3.7.2.1.4 ถอดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายออกจากตัวเครื่อง

3.7.2.1.5 ไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

3.7.2.1.6 ยกหรือเคลื่อนย้ายวัสดุด้วยท่าทางหรือวิธีการที่ไม่ถูกต้อง

3.7.2.1.7 ใช้เครื่องมือที่ชำรุด หรือใช้เครื่องมือไม่ถูกวิธี

3.7.2.1.8 หยอกล้อ หรือเล่นกันในขณะที่ทำงาน

3.7.2.1.9 ยืนทำงานในที่ที่ไม่ปลอดภัยหรือผิดท่าทาง

3.7.2.2 เกิดจากสภาพการทำงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) เป็นสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยที่อยู่รอบ ๆ ตัวคนงานในขณะที่ทำงาน ซึ่งประมาณร้อยละ 20 อาจเป็นเหตุให้เกิดอันตรายได้ ดังตัวอย่างต่อไปนี้

3.7.2.2.1 กองวัสดุสูงเกินไปและการซ้อนไม่มีระเบียบ

3.7.2.2.2 การจัดเก็บสารเคมี สารไวไฟต่าง ๆ ไม่เหมาะสม

3.7.2.2.3 ไม่มีการระบายอากาศและถ่ายเทอากาศที่เหมาะสม

3.7.2.2.4 ไม่มีระบบเตือนภัยที่ถูกต้องเหมาะสม

3.7.2.2.5 แสงสว่างไม่เหมาะสม

3.7.2.2.6 บริเวณพื้นโรงงานลื่น

3.7.2.2.7 การวางของไม่เป็นระเบียบเรียบร้อย

3.7.2.2.8 เครื่องจักร เครื่องมือที่ใช้ออกแบบไม่เหมาะสม

3.7.2.2.9 เครื่องจักรไม่มีอุปกรณ์ปกปิดในส่วนที่เป็นอันตราย

3.7.2.2.10 เครื่องจักรมีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายแต่ไม่เหมาะสม

วิชา อยู่สุข (2542, หน้า 94-95) ได้กล่าวถึงสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานนั้นมาจาก 2 สาเหตุหลัก คือ

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Act) หมายถึง การกระทำหรือการปฏิบัติงานของคนที่มีผลทำให้เกิดการทำงานที่ไม่ปลอดภัยกับตนเองและผู้อื่น

2. สภาพของงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) หมายถึง สภาพของโรงงานอุตสาหกรรม สภาพเครื่องจักร สภาพกระบวนการผลิต เครื่องจักร เครื่องยนต์ อุปกรณ์การผลิตไม่มีความปลอดภัยเพียงพอ ส่งผลให้ผู้ทำงานที่เกี่ยวข้องต้องเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ การตาย เช่น การออกแบบโรงงานไม่สมบูรณ์ ระบบความปลอดภัยไม่มีประสิทธิภาพ สภาพบริเวณสถานที่ทำงานสกปรก มีแสงสว่างเพียงพอ เสียงดัง ฝุ่นละอองมาก การจัดเก็บสารเคมีไม่ดี เป็นต้น นอกจากนี้สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากสภาพแวดล้อมอาจเกิดขึ้นจาก ลักษณะของเครื่องจักรกล เครื่องมือ อุปกรณ์ต่าง ๆ อัคคีภัย ฯลฯ และอาจมีมูลเหตุร่วมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุด้วย

1. ชูลซิงเกอร์ (Schulzinger) ได้กล่าวไว้ว่า “เป็นที่พิสูจน์ได้ว่ามีปัจจัยกว่า 250 ประการที่มีผลต่อการปรับตัวไม่ได้และการเกิดอุบัติเหตุของคนงาน ปัจจัยส่วนใหญ่เกิดจากสภาพของจิตใจซึ่งผิดปรกติ เนื่องจากได้รับผลจากสภาพการณ์และสิ่งแวดล้อมภายนอก” ได้มีการค้นคว้าวิจัยเกี่ยวกับผลกระทบจากสิ่งแวดล้อมภายนอกที่มีต่อสภาพจิตใจของคนงาน จนมีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุขึ้นในหลายประเทศ แต่ข้อมูลจากการทดลองยังไม่มีผลสรุปออกมาอย่างเป็นที่ยอมรับเท่าที่ควร นอกจากนี้ชี้ให้เห็นว่า ปัจจัยภายนอกมีบทบาทต่อการเปลี่ยนแปลงของสภาพจิตใจคนงาน ส่วนจะเป็นลักษณะใดนั้นขึ้นกับโอกาสและสภาวะจำเพาะต่าง ๆ ตามแต่กรณีไป

2. โจเซฟ ทิฟฟิน (Joseph Tiffin) ได้ศึกษาวิจัยเกี่ยวกับ อัตราการเข้าโรงพยาบาล ของคนงานเทียบกับอายุของคนงาน และอายุการปฏิบัติงาน โดยทำการวิเคราะห์ข้อมูลจากสถิติการเกิดอุบัติเหตุของคนงาน 9,000 คน ในโรงงานถลุงเหล็กกล้า สรุปผลได้ดังนี้

2.1 คนงานที่มีอายุระหว่าง 18-23 ปี มีแนวโน้มที่จะได้รับอันตรายเพิ่มมากขึ้นตามอายุ และจะมีอัตราการเข้าโรงพยาบาลสูงสุดประมาณ 1.25 ครั้งต่อปี ในช่วง 23-25 ปี

2.2 คนงานที่มีอายุเกิน 25 ปี (เบญจเพส) ไปแล้ว มีแนวโน้มที่จะได้รับอันตรายจนต้องเข้าโรงพยาบาลลดน้อยลงตามอายุที่เพิ่มมากขึ้น

2.3 เป็นไปได้ที่คนงานอ่อนวัย (อายุต่ำกว่า 25 ปี) มักจะเข้าทำงานในตำแหน่งที่ต้องสัมผัสกับตัวงานโดยตรงจึงมีโอกาสได้รับอันตรายได้มากกว่าคนงานที่มีอายุมากขึ้น ซึ่งโดยธรรมชาติย่อมมีหน้าที่การงานสูงขึ้น การสัมผัสกับตัวงานน้อยกว่า

2.4 เป็นไปได้ที่แม้คนงานที่มีอายุมากจะยังคงทำงานในตำแหน่งเดิม เช่นเดียวกับคนงานหนุ่มสาว แต่ก็มีอัตราการเกิดอุบัติเหตุต่ำกว่า หรืออาจเกิดเท่ากัน แต่ความรุนแรงของความบาดเจ็บอาจน้อยกว่า จนไม่ต้องเข้าโรงพยาบาลมากกว่าคนงานอ่อนวัย ทั้งนี้ เพราะคนงานสูงอายุมีประสบการณ์และความสุขุมรอบคอบและสัญชาตญาณเอาตัวรอดดีกว่า

2.5 คนงานที่มีครอบครัวแล้ว จะมีความสุขุมรอบคอบดีกว่าคนงานที่ยังเป็นโสดในระดับอายุเท่า ๆ กัน เพราะผู้ที่มีครอบครัวแล้ว มีภาระและความรับผิดชอบสูงกว่าคนโสด สรุปได้ว่า “จิตสำนึกต่อความปลอดภัย (Safety Conscious)” ของคนงานเป็นผลมาจากปัจจัยหลายประการ อาทิ ความเป็นผู้ใหญ่ (Maturity) ของคนงาน สถานะภาพทางสังคม ประสบการณ์ที่ผ่านมา การศึกษาอบรม ฯลฯ

## แนวโน้มของการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน

การเกิดอุบัติเหตุของพนักงานมีหลายลักษณะ สามารถสรุปได้ ดังนี้

1. อุบัติเหตุที่คนงานเกิดขึ้นนั้นมาจาก 2 ลักษณะจิตใจคือ

1.1 เกิดเพราะความรู้เท่าไม่ถึงการณ์

1.2 เกิดเพราะรู้แต่ประมาท

2. แนวโน้มในการก่ออุบัติเหตุของคนงานเทียบกับระยะเวลาการปฏิบัติงาน สรุปได้ว่า

2.1 คนงานที่เพิ่งเข้ามาทำงานใหม่ ๆ มีโอกาสหรือมีเปอร์เซ็นต์ ความเป็นไปได้สูงที่จะเป็นผู้ก่ออุบัติเหตุ

2.2 เมื่อคนงานมีความรู้ความเข้าใจดีพอควร แนวโน้มการก่ออุบัติเหตุจะลดน้อยลงไปเป็นลำดับ

2.3 แต่จะมีช่วงเวลาทำงานค่าหนึ่งที่ถึงจุดอิ่มตัว เมื่อเลยระยะเวลานั้นออกไปแล้ว คนงานคนนั้นจะเริ่มเกิดความประมาท และอาจก่ออุบัติเหตุขึ้นได้ โดยที่ตนเองอาจจะไม่ใช่เป็นผู้รับผลของอุบัติเหตุ แต่คนงานคนอื่น ๆ โดยเฉพาะคนงานใหม่ ๆ มักจะมาเป็นผู้รับผลของอุบัติเหตุ ซึ่งคนงานที่อยู่มานาน ๆ ได้ก่อเอาไว้

2.4 ในธุรกิจหรือโรงงานแต่ละแห่งจะมีแนวโน้มในการเป็นผู้ก่ออุบัติเหตุในลักษณะเดียวกัน

2.5 แนวทางการป้องกันอุบัติเหตุโดยการอบรมคนงานน่าจะมี 2 ช่วง คือ

2.5.1 ในช่วงแรก เป็นการอบรมเพื่อเตรียมคนงานให้พร้อมที่จะเข้ารับหน้าที่อย่างปลอดภัยจากอุบัติเหตุที่ผู้อื่นทาเอาไว้ และผู้อื่นจะปลอดภัยจากอุบัติเหตุที่คนงานใหม่จะได้ก่อขึ้น

2.5.2 ในช่วงหลัง เป็นการอบรมเพื่อทบทวนหรือทดสอบสภาพความพร้อมทางร่างกายและสภาพความพร้อมทางจิตใจของคนงานเก่า เพื่อให้แน่ใจว่าคนงานเหล่านั้น ยังคงมีระดับความเข้มข้นของจิตสำนึกต่อความปลอดภัยอยู่ในเกณฑ์ที่เหมาะสม เพื่อจะไม่เป็นตัวก่ออุบัติเหตุแก่คนอื่น ๆ ในโรงงาน

3. ลักษณะการก่ออุบัติเหตุของคนงานเก่า ในลักษณะต่าง ๆ อาทิ

3.1 ถอดเซฟการ์ด หรือฝาครอบนิรภัยของเครื่องจักรออก

3.2 ถอดป้าย แผ่นบอก โฉ่ท หมายเลข หรือแผง วงจรควบคุมออก

3.3 เปลี่ยนแปลงทิศทางการทำงานของเครื่องหรือระบบควบคุมให้ผิดไปจาก สเตปเดิมของระบบ

3.4 ซ่อมแซมโดยใช้อะไหล่ หรือชิ้นส่วนอื่นที่ผิดขนาด ทำให้การทำงานเปลี่ยนแปลงไป แต่ตนเองทราบคนเดียว

3.5 ถอดกลไกของระบบควบคุม หรือระบบสัญญาณเตือนภัยออก ขณะซ่อมเครื่องแล้วไม่ต่อเข้าอย่างเดิม เพราะคิดว่าตนรู้ดีแล้ว

3.6 เป็นตัวอย่างที่ไม่ดี ในการไม่ยอมสวมใส่อุปกรณ์หรือเสื้อผ้าที่ถูกต้องในขณะที่ทำงาน

3.7 บางโอกาสอาจเป็นผู้พุดจาในทานองคูถูกหรือทำทหายต่อการเสี่ยง ทำให้ผู้ปฏิบัติตัวตามระเบียบกลายเป็นคนจี้ขลาดในสายตาของคนอื่น จึงเกิดการชักนาให้คนงานหน้าใหม่ ๆ เกิดความรู้สึกเป็นปมค้อย หรือ “ไม่แน่จริง” ในสายตาของคนอื่น โดยเฉพาะพวกที่อยู่เก่า เมื่อปฏิบัติตามกฎของความปลอดภัยและผลสุดท้าย คนงานเกือบทั้งหมดก็จะไม่ยอมปฏิบัติตามกฎของโรงงานอีกต่อไป

4. ลักษณะการก่ออุบัติเหตุของคนงานใหม่ ในลักษณะต่าง ๆ อาทิ

4.1 ความไม่รู้อะไรเลยในเครื่องจักรกล ผังโรงงานและระบบงาน

4.2 ความไม่ใส่ใจต่อการทำงานเท่าที่ควร



4.3 ความตั้งใจมาก เพราะต้องการศึกษางาน หรือเรียนรู้การทำงานของคนอื่นที่  
 กลไกต่าง ๆ แต่ความตั้งใจอาจเน้นหนักไปทางด้านเทคนิคและเนื้องาน จนลืมนึกถึงความปลอดภัย  
 ในการทำงาน ซึ่งเป็นส่วนประกอบสำคัญของงานเช่นกัน

4.4 ความรีบร้อน อยากให้งานเสร็จจนลืมนึกปฏิบัติตามขั้นตอนที่ปลอดภัย

4.5 ความอยากรู้อยากเห็น ทำให้ชอบลองผิดลองถูก

4.6 ความคะนองในลักษณะ “ลุกัวไม่รู้จักความร้ายของเสีย” ทำให้กล้าเสี่ยง ในเรื่อง  
 ที่ไม่ควรจะเสี่ยง เพราะไม่เคยทราบผลจากการพลาดของความเสียนั้น

4.7 ขาดจิตสำนึกสำหรับวิเคราะห์ปัญหาและประเมินสถานการณ์หรือมีแต่เข้าไป  
 ท้นการณ์

4.8 ขาดความระมัดระวังในการใช้ชีวิตในโรงงาน

4.9 ชอบทำตามตัวอย่างที่ผิด ๆ เพราะโดยสถานภาพก็อยากให้เป็นที่ยอมรับของ  
 สังคมในโรงงานนั้น จึงจำเป็นต้องทำตามบุคคลที่คิดว่าเป็นหัวหน้ากลุ่มของตน

4.10 การขาดเทคนิคในการทำงานที่ดีพอ ทำให้ต้องเพิ่มกำลังงาน หรือความเหนื่อย  
 ล้ามากกว่าคนอื่น ๆ ดังนั้นเมื่อถึงคราวต้องทำงานล่วงเวลา จึงมักจะเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากความ  
 พลาดเพราะอ่อนกำลังลงหรือหมดแรง

### การสูญเสียเนื่องจากการปฏิบัติงาน

ได้มีนักการศึกษา สรุปประเด็นเกี่ยวกับการสูญเสียเนื่องจากการปฏิบัติงาน ไว้ดังนี้  
 วิทยา อยู่สุข (2542, หน้า 95-96) กล่าวว่า การสูญเสียเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุสามารถแบ่งเป็น  
 2 ประเภท คือ

1. การสูญเสียทางตรง ได้แก่ การสูญเสียที่คิดเป็นเงินที่นายจ้างหรือรัฐบาลที่ต้องจ่าย  
 โดยตรงให้แก่ผู้ได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน เช่น ค่ารักษาพยาบาล เงินทดแทนที่ต้องจ่ายโดยรัฐ  
 หรือโรงงาน ค่าทำขวัญ เป็นต้น

2. การสูญเสียโดยทางอ้อม ได้แก่ การสูญเสียที่มักจะคิดไม่ถึงหรือไม่ค่อยคิดว่าเป็นการ  
 สูญเสีย เป็นลักษณะการสูญเสียที่แฝงอยู่ไม่ปรากฏเด่นชัด เช่น สูญเสียเวลาของลูกจ้างที่บาดเจ็บ  
 ต้องใช้เวลาพักฟื้นจนกว่าจะหาย สูญเสียเวลาของลูกจ้างคนอื่น ๆ ซึ่งหยุดงานขณะเกิดอุบัติเหตุ  
 สูญเสียเวลาของหัวหน้างาน ผู้บริหารที่ต้องช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ การสอบสวนอุบัติเหตุ การ  
 จัดเตรียมคนงานใหม่เพื่อไม่ให้งานชะงัก ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมเครื่องจักร เครื่องมือ รวมทั้ง  
 วัสดุคืบต่าง ๆ ทำให้ปริมาณผลผลิตขาดหายไป คนงานเสียขวัญเกิดความกลัวทำให้ประสิทธิภาพการ  
 ทำงานลดลง เป็นต้น

วิฑูรย์ สิมะโชคดี และวีรพงษ์ เถลิงจิระรัตน์ (2547, หน้า 16-18) ได้กล่าวไว้ว่า ความสูญเสียอันเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรมนั้น อาจแบ่งออกเป็น 2 ประเภทใหญ่ ๆ ดังนี้ คือ

1. ความสูญเสียทางตรง หมายถึง จำนวนเงินที่ต้องจ่ายไปอันเนื่องกับผู้ที่ได้รับบาดเจ็บ โดยตรงจากการเกิดอุบัติเหตุ ได้แก่
  - 1.1 ค่ารักษาพยาบาล
  - 1.2 ค่าเงินทดแทน
  - 1.3 ค่าทำขวัญ ค่าทำศพ
  - 1.4 ค่าประกันชีวิต
2. ความสูญเสียทางอ้อม หมายถึง ค่าใช้จ่ายอื่น ๆ (ซึ่งส่วนใหญ่จะคำนวณเป็นตัวเงินได้) นอกเหนือจากค่าใช้จ่ายทางตรง สำหรับการเกิดอุบัติเหตุแต่ละครั้ง ได้แก่
  - 2.1 การสูญเสียเวลาทำงานของ
    - 2.1.1 คนงานหรือผู้บาดเจ็บ เพื่อรักษาพยาบาล
    - 2.1.2 คนงานหรือเพื่อนร่วมงานที่ต้องหยุดชะงักชั่วคราว เนื่องจาก
      - 2.1.2.1 ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บโดยการปฐมพยาบาล หรือนาส่งโรงพยาบาล
      - 2.1.2.2 ความอยากรู้อยากเห็นประเภท “ไทยมุง”
      - 2.1.2.3 การวิพากษ์วิจารณ์
      - 2.1.2.4 ความตื่นตกใจ (ตื่นตระหนกและเสียขวัญ)
    - 2.1.3 หัวหน้างานหรือผู้บังคับบัญชา เนื่องจาก
      - 2.1.3.1 ช่วยเหลือผู้บาดเจ็บ
      - 2.1.3.2 สอบสวนหาสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ
      - 2.1.3.3 บันทึกและจัดทำรายงานการเกิดอุบัติเหตุ เพื่อเสนอตามลำดับชั้น และแจ้งไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
        - 2.1.3.4 จัดหาคนงานอื่น และฝึกสอนให้เข้าทำงานแทนผู้บาดเจ็บ
        - 2.1.3.5 หาวิธีแก้ไขและป้องกันอุบัติเหตุไม่ให้เกิดซ้ำอีก
  - 2.2 ค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซม เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ได้รับความเสียหาย
  - 2.3 วัตถุดิบหรือสินค้าที่ได้รับความเสียหายต้องโยนทิ้ง ทำลาย หรือขายเป็นเศษ
  - 2.4 ผลผลิตลดลง เนื่องจากกระบวนการผลิตขัดข้อง ต้องหยุดชะงัก
  - 2.5 ค่าสวัสดิการต่าง ๆ ของผู้บาดเจ็บ

2.6 ค่าจ้างแรงงานของผู้บาดเจ็บซึ่งโรงงานยังคงต้องจ่ายปกติ แม้ว่าผู้บาดเจ็บจะทำงานยังไม่ได้เต็มทีหรือต้องหยุดงาน

2.7 การสูญเสียโอกาสในการทำกำไร เพราะผลผลิตลดลงจากการหยุดชะงักของขบวนการผลิตและความเปลี่ยนแปลงความต้องการของท้องตลาด

2.8 ค่าเช่า ค่าไฟฟ้า น้ำประปา และโสหุ่ยต่าง ๆ ที่โรงงานยังคงต้องจ่ายตามปกติ แม้ว่าโรงงานจะต้องหยุดหรือปิดกิจการหลายวันในกรณีเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง

2.9 การเสียชื่อเสียงและภาพพจน์ของโรงงาน นอกจากนี้ผู้บาดเจ็บจนถึงขั้นพิการหรือทุพพลภาพ จะกลายเป็นภาระของสังคมซึ่งทุกคนมีส่วนช่วยในการรับผิดชอบด้วยความสูญเสียทางอ้อมจึงมีค่ามหาศาลกว่าความสูญเสียทางตรงมาก ซึ่งปกติเรามักจะคิดกันไม่ถึง จึงมีผู้เปรียบเทียบว่า ความสูญเสียหรือค่าใช้จ่ายของการเกิดอุบัติเหตุเปรียบเสมือน “ภูเขาน้ำแข็ง” ส่วนที่โผล่พ้นน้ำให้มองเห็นมีเพียงเล็กน้อยเมื่อเทียบกับส่วนที่จมอยู่ใต้น้ำ ในทำนองเดียวกัน ค่าใช้จ่ายทางตรงเมื่อเกิดอุบัติเหตุจะเป็นส่วนน้อยของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นทั้งหมด ซึ่งผู้บริหารจะมองข้ามไม่ได้



ภาพที่ 2-1 ความสูญเสียของอุบัติเหตุเปรียบเทียบกับภูเขาน้ำแข็ง  
ที่มา: วิโรจน์ อิมเอิบ (2549)

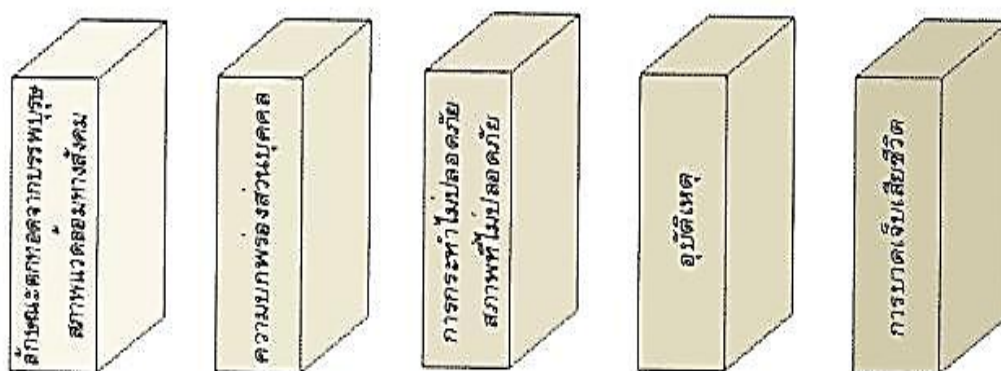
### ทฤษฎีการเกิดอุบัติเหตุ

ทฤษฎีโดมิโน (Domino Theory) ของการเกิดอุบัติเหตุ สามารถเชื่อมโยงได้กับปรัชญาความปลอดภัยของ H.W. Heinrich (วิฑูรย์ สิมะโชคดี และวีรพงษ์ เณลิมจิระรัตน์, 2547, หน้า 21-23) ทฤษฎีโดมิโน กล่าวว่า การบาดเจ็บและความเสียหายต่าง ๆ เป็นผลสืบเนื่องมาจาก

อุบัติเหตุ ซึ่งเกิดสาเหตุของการกระทำที่ไม่ปลอดภัย หรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย โดยเปรียบเทียบเหมือนตัวโดมิโนที่เรียงรายกันอยู่ 5 ตัวใกล้กัน ถ้าตัวหนึ่งตัวใดล้มย่อมมีผลทำให้ตัวโดมิโนตัวถัดไปล้มตามกันไปด้วย ตัวโดมิโนทั้ง 5 ตัว ได้แก่ 1. สภาพแวดล้อมหรือภูมิหลังตัวบุคคล

(Social Environment or Background)

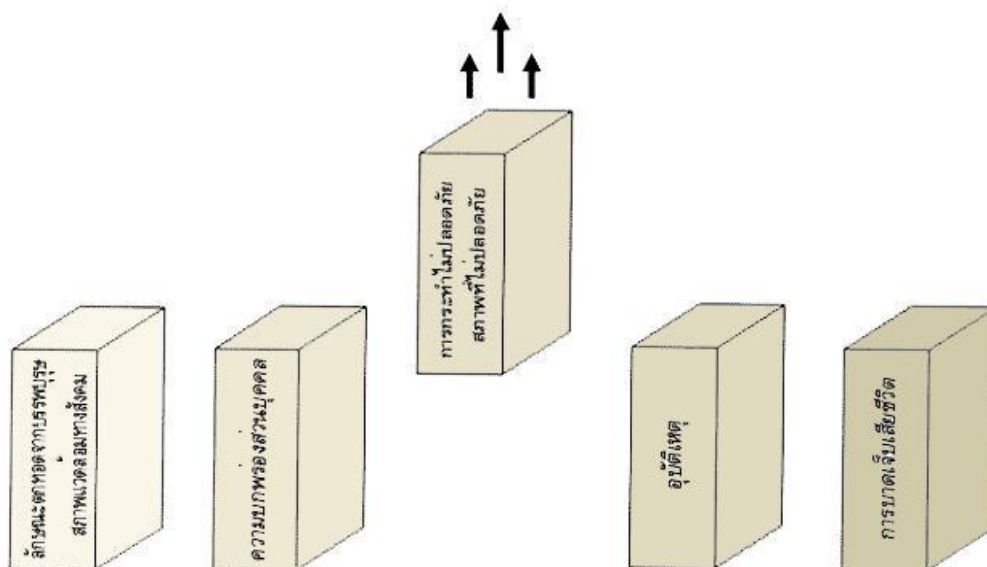
2. ความบกพร่องผิดปกติของบุคคล (Defects of Person)
3. การกระทำหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts/ Unsafe Conditions)
4. อุบัติเหตุ (Accident)
5. การบาดเจ็บหรือเสียหาย (Injury/ Damages)



ภาพที่ 2-2 การแสดงตำแหน่งที่ตั้งโดมิโนทั้ง 5 ตัว

ที่มา: วิฑูรย์ สิมะ โชคดี และวีรพงษ์ เณิมจิระรัตน์ (2547, หน้า 22)

จากลักษณะของโดมิโนแต่ละตัวจะมีความสัมพันธ์ต่อกันเหมือนลูกโซ่ กล่าวคือ สภาพแวดล้อมหรือภูมิหลังของบุคคล (สภาพครอบครัว ฐานะความเป็นอยู่ การศึกษาอบรม) ก่อให้เกิดความบกพร่องหรือผิดปกติของคนนั้น (ทัศนคติความปลอดภัยไม่ถูกต้อง ขอบเขี้ยว มั๊งง่าย) ก่อให้เกิดการกระทำ หรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย และก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือเสียหาย ตามทฤษฎีโดมิโนหรือลูกโซ่ของอุบัติเหตุ เมื่อโดมิโนตัวที่ 1 ล้ม ตัวถัดไปจะล้มตามด้วย ถ้าไม่ต้องการให้โดมิโนตัวที่ 4 ล้ม (ไม่เกิดอุบัติเหตุ) เราต้องเอาโดมิโนตัวที่ 3 ออก (การกระทำหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย) ดังนั้นการบาดเจ็บหรือความเสียหายก็ไม่เกิดขึ้น



ภาพที่ 2-3 การป้องกันอุบัติเหตุ โดยดิง โดมิโนตัวที่ 3 ออก

ที่มา: ธนดดา กรพิทักษ์ (2544, หน้า 22)

## กฎหมายความปลอดภัย

พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน

พ.ศ. 2554

1. นายจ้างดูแลสถานประกอบกิจการและลูกจ้างให้มีสภาพการทำงานและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยและถูกสุขลักษณะ ไม่เป็นอันตรายต่อชีวิต ร่างกาย จิตใจ และสุขภาพอนามัย และให้ลูกจ้างร่วมมือกับนายจ้างในการดำเนินการและส่งเสริมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

2. นายจ้างบริหาร จัดการ และดำเนินการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดในกฎกระทรวง โดยให้นายจ้างจัดทำเอกสารหรือรายงานที่มีการตรวจสอบและรับรอง โดยบุคคลหรือนิติบุคคลตามที่กำหนดในกฎกระทรวง

3. กรณีที่นายจ้างให้ลูกจ้างทำงานในสภาพการทำงานหรือสภาพแวดล้อมที่อาจมีอันตราย ให้นายจ้างแจ้งให้ลูกจ้างทราบถึงอันตรายและแจกคู่มือปฏิบัติงานให้ลูกจ้างก่อนที่จะเริ่มทำงาน

4. นายจ้างจัดให้ผู้บริหาร หัวหน้างาน และลูกจ้างทุกคนได้รับการฝึกอบรมความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน

5. ลูกจ้างมีหน้าที่ดูแลสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้เกิดความปลอดภัยโดยคำนึงถึงสภาพของงานและพื้นที่ที่รับผิดชอบ หากพบข้อบกพร่องหรือการชำรุดเสียหายและไม่สามารถแก้ไขด้วยตนเองได้ให้แจ้งต่อเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน หรือผู้บริหาร และให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน หรือผู้บริหารแจ้งเป็นหนังสือต่อนายจ้างโดยไม่ชักช้า

6. นายจ้างจัดให้มีการประเมินอันตราย ศึกษาผลกระทบของสภาพแวดล้อมในการทำงาน จัดทำแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน และจัดทำแผนการควบคุมดูแลลูกจ้างและสถานประกอบการ โดยมีการรับรองผลจากผู้ชำนาญการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ได้รับใบอนุญาตจากอธิบดี พร้อมทั้งส่งผลการดำเนินการดังกล่าวให้อธิบดีหรือผู้

## งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

### 1. งานวิจัยในประเทศ

การไฟฟ้านครหลวง (2541) ศึกษาปัจจัยที่เป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นกับพนักงานผู้ปฏิบัติงานด้านสายอากาศ และความคิดเห็นของพนักงานในการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความปลอดภัย เพื่อให้ผู้บริหารได้แนวทางในการพัฒนา และปรับปรุงการป้องกันอุบัติเหตุให้แข็งแกร่งขึ้นในอันที่จะลดการเกิดอุบัติเหตุในอนาคต สรุปผลการวิจัยพบว่า ลักษณะนิสัย เป็นผู้ที่ดื่มหรือเคี้ยวหมากแห้ง เบียร์ หรือเครื่องมือที่มีแอลกอฮอล์ และส่วนใหญ่จะดื่มเป็นบางครั้งบางคราวการประสบอุบัติเหตุ ส่วนใหญ่เป็นอุบัติเหตุจากของหนักทับ/ กระแทก และพลัด/ หกล้ม รองลงมาเป็นอุบัติเหตุจากไฟฟ้าแรงสูง ไฟฟ้าแรงต่ำ และรถจักรยานยนต์ กลุ่มที่เคยประสบอุบัติเหตุมากที่สุด คือกลุ่มหัวหน้ากลุ่มงาน และกลุ่มหัวหน้ากองงาน การฝึกอบรม ทบทวน และให้ความรู้วิชาด้านช่างได้รับการฝึกอบรมหรือทบทวนวิชาชีพด้านช่างมากกว่า 5 ครั้ง ความเพียงพอของการฝึกอบรม ทบทวนวิชาชีพด้านช่าง ส่วนใหญ่เห็นว่ายังไม่เพียงพออยากให้เน้นด้านความปลอดภัยและอบรมเทคโนโลยีใหม่ ๆ ที่นำมาใช้งานได้ ด้านการปฏิบัติงาน การออกปฏิบัติงานภาคสนามเมื่อมีปัญหาจะปรึกษาหัวหน้ากองงาน

พนักงานเห็นว่าสาเหตุมาจากความรีบร้อน เนื่องจากมีปริมาณมากอุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องใช้ ส่วนใหญ่ไม่มีความมั่นใจในอุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องใช้ดังกล่าว นัก สภาพร่างกาย และจิตใจพนักงาน ส่วนใหญ่มีความรู้สึกที่ดีในสัดส่วนที่ใกล้เคียงกัน สุขภาพของพนักงาน ส่วนใหญ่

ไม่มีโรคประจำตัวโรค ประจำตัวที่เป็นมากคือ โรคความดันโลหิตและโรคเบาหวาน  
สภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงานด้านสายอากาศพบปัญหามากโดยเฉพาะรงงานเข้าไม่ถึงที่  
ปฏิบัติงาน สภาพอากาศฝนตกฟ้าคะนอง การจราจร

การจัดกิจกรรมเพื่อส่งเสริมการปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัยจัดให้มีการอบรมแก่  
พนักงานผู้ปฏิบัติงานประกาศนโยบายความปลอดภัยจัดกิจกรรมเพื่อส่งเสริมความปลอดภัย  
กิจกรรมที่เด่นชัดที่สุดคือ ให้มีการจัด KYT ก่อนออกปฏิบัติงานทุกครั้ง การเอาใจใส่ดูแลของ  
ผู้บังคับบัญชา อยู่ในระดับปานกลาง และไม่เอาใจใส่เลย ความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรต่าง ๆ ที่มีต่อ  
การเกิดอุบัติเหตุได้แก่ อายุ การมีปัญหาส่วนตัว สภาพแวดล้อมเกี่ยวกับอากาศ

ธนตลา กรพิทักษ์ (2544) ได้ทำการศึกษาปัจจัยด้านบุคคล ปัจจัยด้านเวลาในการทำงาน  
และปัจจัยด้านสิ่งแวดล้อม ที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงาน  
ผลการวิจัยพบว่า 1. ปัจจัยด้านบุคคลที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงาน  
อุตสาหกรรมปื้มโลหะ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ได้แก่ รายได้ อายุการทำงาน และ  
ความพึงพอใจในงาน 2. ปัจจัยด้านเวลาในการทำงานไม่พบว่ามีตัวแปรใดที่มีความสัมพันธ์กับการ  
เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมปื้มโลหะ 3. ปัจจัยด้านสิ่งแวดล้อมที่มี  
ความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมปื้มโลหะ อย่างมีนัยสำคัญ  
ทางสถิติที่ระดับ 0.05 ได้แก่ อุปกรณ์ป้องกันประจำเครื่องและเสียง

พีรดา พึ่งพิงพัก (2544) ได้ทำการศึกษาเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานใน  
โรงงานในนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ โดยศึกษาเฉพาะกรณีพนักงานในโรงงานอุตสาหกรรมผลิต  
ชิ้นส่วนอะไหล่ประกอบรถยนต์ทั่วไปแห่งหนึ่ง ผลการศึกษาพบว่า

ประการที่หนึ่ง ด้านกายภาพ ประชากร และวัฒนธรรมของงานอุตสาหกรรมกำหนดวิถี  
การทำงานของคนงาน คนงานถูกจัดวางตำแหน่งการทำงานและทางสังคมให้เป็นปัจเจกบุคคลมาก  
ขึ้น ด้านประชากร คนงาน โดยเฉพาะคนงานหญิงถูกกำหนดให้ทำงานที่ใช้ความรู้และทักษะง่าย ๆ  
สำหรับคนงานชายถูกกำหนดให้ทำงานที่ใช้ความรู้และทักษะที่มีความชำนาญมากกว่า  
ด้านวัฒนธรรมการทำงาน เงื่อนไขคือให้คนงานมีศักยภาพมากขึ้นและยอมรับความเสี่ยงจากการ  
ทำงาน เพื่อแลกกับสิ่งจูงใจทางเศรษฐกิจ

ประการที่สอง คนงานนิยามความหมายต่อความปลอดภัยว่า เป็นความปลอดภัยจาก  
อุบัติเหตุจากการทำงาน เป็นความปลอดภัยที่ขึ้นอยู่กับตัวคนงาน ผู้ที่ต้องป้องกันตนเอง ส่วนฝ่าย  
บริหารนิยามความปลอดภัยจากอุบัติเหตุจากการทำงานว่าหมายถึงหน้าที่และความรับผิดชอบของ  
คนงาน สำหรับการนิยามความหมายต่อความปลอดภัยจากการเจ็บป่วยอันเนื่องมาจากการทำงานว่า  
เป็นความปลอดภัยจากการเจ็บป่วยขั้นรุนแรงที่มีผลกระทบต่อการทำงาน และกิจกรรมอื่น ๆ

ในชีวิตประจำวัน สำหรับฝ่ายบริหารนิยามความเจ็บป่วยจากการทำงานบนพื้นฐานความรู้ทาง อาชีวเวชศาสตร์ นอกจากนี้ คนงานยังนิยามต่อความปลอดภัยในการทำงาน ครอบคลุมถึง ความมั่นคงทางเศรษฐกิจและความปลอดภัยทางจิตใจซึ่งแสดงออกในรูปการประกอบพิธีกรรม เลี้ยงเครื่อง

ประการที่สาม พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานหมายถึง วัฒนธรรมการทำงานที่ ขาดมิติของความปลอดภัย ฝ่ายบริหารนิยามพฤติกรรมเสี่ยงของคนงานว่าหมายถึงพฤติกรรม การทำงานที่เกิดจากความตั้งใจที่จะเสี่ยงของคนงาน ผู้ที่ขาดจิตสำนึกและความรับผิดชอบต่อความ ปลอดภัยของตนเอง คนงานนิยามพฤติกรรมเสี่ยงของตนเองว่าเป็นการปรับพฤติกรรมการทำงาน ให้เข้ากันได้กับวัฒนธรรมการทำงาน ที่ต้องการการผลิตที่มีคุณภาพและปริมาณให้ได้มากที่สุด ภายใต้การควบคุมและแรงจูงใจทางเศรษฐกิจของฝ่ายบริหาร เพื่อสร้างความมั่นคงในการทำงาน และฐานะทางเศรษฐกิจ ประการสุดท้าย นิยามความปลอดภัยบนฐานของความรับผิดชอบของ คนงาน สะท้อนถึงวิธีการแก้ปัญหาในระดับปัจเจก คนงานเรียนรู้และปรับตัวด้านสุขภาพและความ ปลอดภัยในการทำงาน ด้วยวิธีการตรวจสอบสุขภาพซ้ำ เพื่อลดความวิตกกังวลต่อภาวะสุขภาพ หมุนเวียนเข้าออกงานบ่อย ๆ เพื่อหลีกเลี่ยงอันตราย เรียนรู้อันตรายในการทำงานจากการเจ็บป่วยที่ เกิดขึ้นกับตนเองและเพื่อนร่วมงาน และรักษาอาการเจ็บป่วยที่ไม่รุนแรงด้วยตนเอง และรับการ รักษาจากแพทย์เมื่อมีอาการเจ็บป่วยรุนแรง และปรับปรุงสภาพการทำงานให้ปลอดภัยด้วยตนเอง

มนัส ศิริรักษ์ (2546) ได้ทำการศึกษาปัญหาพิเศษเรื่องปัจจัยที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุ ของคนงานในสถานประกอบการศึกษา ผลการศึกษาพบว่า คนงานเคยได้รับอุบัติเหตุ ร้อยละ 44.0 ในจำนวนนี้เป็นการได้รับบาดเจ็บเล็กน้อย ร้อยละ 64.4 เคยได้รับการอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย ในการทำงาน ร้อยละ 65.3 ในจำนวนนี้ได้รับการอบรมปีละ 1 ครั้ง ร้อยละ 62.7 ใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล ร้อยละ 59.7 มีระบบป้องกันอุบัติเหตุของเครื่องจักรครบทุกตัว ร้อยละ 34.3 ใน ด้านความคิดเห็นด้านความปลอดภัยในการทำงาน พบว่า ด้านการจัดการที่บริษัทจัดให้คนงานและ ด้านการปฏิบัติของคนงานที่ไม่ปลอดภัยในภาพรวมอยู่ในระดับดี ส่วนด้านสภาพการทำงานที่ บริษัทจัดให้แก่คนงานในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง เมื่อศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างการเกิด อุบัติเหตุในการทำงานกับตัวแปรอิสระต่าง ๆ พบว่า เพศ อายุ วุฒิการศึกษา ประสบการณ์การ ทำงาน ลักษณะงานที่ทำการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ความคิดเห็นด้านการ จัดการที่บริษัทจัดให้ และความคิดเห็นด้านสภาพการทำงานที่บริษัทจัดให้แก่คนงานไม่มี ความสัมพันธ์กับอุบัติเหตุในการทำงาน ส่วนการได้รับการอบรมเรื่องความปลอดภัย และ ความ คิดเห็นด้านการปฏิบัติงานมีความสัมพันธ์กับอุบัติเหตุในการทำงาน จากผลการศึกษาที่ได้นี้ ทาง บริษัทควรมีแนวทางในการจัดการอบรมด้านความปลอดภัยแก่คนงานให้มีรูปแบบที่เป็นมาตรฐาน



มากขึ้น รวมทั้งเพิ่มวิธีการประชาสัมพันธ์ โยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยต่าง ๆ ให้คนงานได้รับทราบให้มากขึ้น

รัตนากรณี เพ็ชรประพันธ์ (2550) โครงการการศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายโรงงานในบริษัท ยูนิซัน จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายโรงงานและความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายโรงงาน โดยจำแนกตามสถานภาพส่วนบุคคลของพนักงาน ผลการวิจัยพบว่าพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานอยู่ในระดับมาก เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่าอยู่ในระดับมาก ทั้ง 4 ด้าน เรียงลำดับตามค่าเฉลี่ยดังนี้ ด้านการบริหารจัดการ ด้านเครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน และด้านคน ตามลำดับ ผลการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงาน พบว่า เพศ อายุ ระดับการศึกษา อายุงาน ไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ยกเว้นความถี่ในการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ จากผลการวิจัยดังกล่าวได้มีการเสนอแนะในการวางแผน ปรับปรุง และหามาตรการให้สามารถลดอุบัติเหตุที่อาจเกิดขึ้นได้

อโนทัย วิริยะ (2551) ได้ทำการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล ปัจจัยกระตุ้นการรับรู้โอกาสเสี่ยง การรับรู้ความรุนแรง การรับรู้ประโยชน์และอุปสรรค กับพฤติกรรมความปลอดภัยของคนงานโรงงานทำแผ่นรองรับสินค้าจากไม้ยางพาราในเขตอำเภอเมือง จังหวัดชลบุรี ผลการวิจัยพบว่า 1. การได้รับอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของคนงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 2. แผนงาน สถานภาพการจ้างงาน ประสบการณ์การฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย และประสบการณ์การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ 3. อายุ และการรับรู้ประโยชน์และอุปสรรคในการปฏิบัติเพื่อป้องกันอุบัติเหตุสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

นฤมล เกตุทิม (2542: บทคัดย่อ) ได้วิจัยเรื่องปัจจัยและผลกระทบที่เกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ทั้งนี้เพื่อศึกษาสาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และศึกษาผลกระทบด้านต่าง ๆ ภายหลังประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน เพื่อเป็นแนวทางในการระวังป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยมีกลุ่มตัวอย่างเป็นลูกจ้างที่เคยประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน

ซึ่งอยู่ในความรับผิดชอบของสำนักงานกองทุนเงินทดแทน และเข้ารับการฟื้นฟูสมรรถภาพในศูนย์ฟื้นฟูสมรรถภาพคนงาน จังหวัดปทุมธานี จำนวน 131 คน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยได้แก่แบบสัมภาษณ์ การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติโดยหาค่าร้อยละผลการวิจัย อวัยวะที่ได้รับบาดเจ็บมากที่สุดคือ นิ้วมือขาด จำนวนนิ้วที่ขาดมากที่สุดคือ 1-3 นิ้ว สิ่งที่ทำให้บาดเจ็บได้แก่เครื่องจักรประเภทหนีบ และบาดสาเหตุทางตรงที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุมากที่สุดคือ เครื่องจักรไม่มีเครื่องป้องกันอันตราย และเครื่องจักรเก่าชำรุด และหลวม ประกอบกับมีการใช้อุปกรณ์อย่างไม่ระมัดระวังของคนงาน และเพื่อนร่วมงานไม่มีความระมัดระวังในการทำงาน ส่วนสาเหตุทางอ้อมคือ ผู้ประสบอุบัติเหตุจากการทำงานไม่เคยได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัย ประกอบกับไม่มีการจัดเตรียมเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

สรินย์ ศรีลัมพ์ (2540) ได้ทำการวิจัยเรื่อง “การศึกษาสาเหตุที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุภัย กับผู้ใช้แรงงานในโรงงานอุตสาหกรรมภายใต้ปัจจัย 4 ด้าน คือสาเหตุที่เกิดจากความบกพร่องของผู้ใช้แรงงาน ความบกพร่องของเครื่องมือเครื่องจักร สภาพแวดล้อมในการทำงาน และสภาพการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน”สาเหตุสำคัญที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุส่วนใหญ่มีสาเหตุมาจากสภาพของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์รองลงมาคือ สภาพการทำงานของผู้ใช้แรงงาน สภาพแวดล้อมในการทำงาน และการบริหารความปลอดภัยตามลำดับ

## บทที่ 3

### วิธีการดำเนินการวิจัย

การวิจัย เรื่อง แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัท  
ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง เป็นการศึกษาวิจัยถึงลักษณะแนว  
ทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุ จากการทำงาน เป็นงานวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative  
Research) โดย การวิจัยครั้งนี้ ดำเนินการตามลำดับ ดังนี้

1. ประชากรในกลุ่มตัวอย่างที่ใช้วิจัย
2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
3. การทดสอบคุณภาพของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
4. การเก็บรวบรวมข้อมูล
5. การวิเคราะห์ข้อมูล

#### ประชากรในกลุ่มตัวอย่างที่ใช้วิจัย

##### การกำหนดประชากร

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาในครั้งนี้ คือ พนักงานแผนกฝ่ายผลิต ผู้บริหาร และเจ้าหน้าที่  
ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ ของกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ ในจังหวัดระยอง มี  
จำนวนประชากร 900 คน (ที่มา: บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง)

##### วิธีการสุ่มกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย

โดยทำการสัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต จำนวน 20 คน และผู้บริหารที่เกี่ยวข้องกับงาน  
ด้านความปลอดภัยในการทำงาน จำนวน 10 คน ได้แก่ ผู้บริหารระดับสูง จำนวน 2 คน ผู้บริหาร  
ระดับกลาง จำนวน 4 และผู้บริหารระดับต้น คือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับ  
วิชาชีพ จำนวน 4 คน

#### เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูลในการวิจัยครั้งนี้ ได้ดำเนินการดังนี้

1. ศึกษาแนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง เพื่อกำหนดขอบเขตของการวิจัย  
และสร้างแบบสัมภาษณ์ ให้ครอบคลุม วัตถุประสงค์ ของการวิจัย
2. นำข้อมูลที่ได้มาสร้างแบบสัมภาษณ์

3. นำแบบสัมภาษณ์ที่สร้าง ให้อาจารย์ที่ปรึกษาพิจารณาตรวจสอบและขอคำแนะนำในการปรับปรุงแก้ไข ให้อ่านและเข้าใจง่ายและชัดเจน ตรงกับวัตถุประสงค์ของการวิจัยครั้งนี้

4. ปรับปรุงแบบสัมภาษณ์ และนำไปให้ผู้เชี่ยวชาญ 3 ท่าน พิจารณาความถูกต้องตรงตามประเด็นที่สอดคล้องกับวัตถุประสงค์การวิจัย

5. นำแบบสัมภาษณ์ที่ได้ ฉบับสมบูรณ์ ไปสอบถามกลุ่มตัวอย่าง แบบสัมภาษณ์ จะใช้สัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต ผู้บริหารและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ จะแบ่งออกเป็น 2 ส่วน ประกอบด้วย

ส่วนที่ 1 คำถามเกี่ยวข้องกับข้อมูลทั่วไปของผู้ที่ให้สัมภาษณ์ ได้แก่ เพศ อายุ ตำแหน่ง และระดับการศึกษา

ส่วนที่ 2 ปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงานด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึง สาเหตุ และแนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

### การทดสอบคุณภาพของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

#### แบบสัมภาษณ์

ความเที่ยงตรง (Validity) ผู้วิจัยได้ทำการทบทวนแบบสัมภาษณ์ จากเอกสาร และงานวิจัยต่าง ๆ และให้อาจารย์ที่ปรึกษา และผู้เชี่ยวชาญ พิจารณาและตรวจสอบความเที่ยงตรงของเนื้อหา และเนื้อหาที่ชัดเจน และเหมาะสมของการใช้ภาษา เพื่อนำไปปรับปรุงแก้ไขก่อนนำไปใช้งานจริง โดยพิจารณาดัชนีความสอดคล้องระหว่างข้อคำถามกับวัตถุประสงค์ (Index of Item- Objective Congruence: IOC)

### การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต ผู้บริหารระดับสูง ผู้บริหารระดับกลาง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ ของบริษัท ในกลุ่มผลิตภัณฑ์ส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง

## การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลเชิงคุณภาพ

ผู้วิจัยทำการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต ผู้บริหาร และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ เกี่ยวกับปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงานทั้ง 3 ด้าน คือ ปัญหาด้านพฤติกรรมในการทำงาน ปัญหาด้านเครื่องจักร และปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน สาเหตุของปัญหา และแนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน จากนั้นนำข้อมูลที่ได้มาเปรียบเทียบความแตกต่างด้านความปลอดภัย โดยใช้เทคนิคการวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) สรุปประเด็น และนำมาอภิปรายผล

## บทที่ 4

### ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาวิจัยเรื่อง “แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของ บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง” ครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ดำเนินการเก็บ รวบรวมข้อมูลเชิงคุณภาพ โดยการใช้แบบสัมภาษณ์เชิงลึก กับระดับพนักงานแผนกผลิตจำนวน 20 คน และกลุ่มผู้บริหารที่เกี่ยวข้องกับงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน จำนวน 10 คน ได้แก่ ผู้บริหารระดับสูง จำนวน 2 คน ผู้บริหารระดับกลาง จำนวน 4 คน และผู้บริหารระดับต้น คือ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ จำนวน 4 คน โดยนำข้อมูลดังกล่าวทำข้อมูล ดังกล่าวมาสรุปในแต่ละด้าน คือ ปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้าน พฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึงสาเหตุ และ แนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน โดยใช้รหัสข้อมูล ดังต่อไปนี้

รหัสข้อมูล A1-A20 สำหรับบทสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต

รหัสข้อมูล B1-B2 สำหรับผู้บริหารระดับสูง

รหัสข้อมูล C1- C4 สำหรับผู้บริหารระดับกลาง

รหัสข้อมูล D1-D4 สำหรับผู้บริหารระดับต้น (เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับ วิชาชีพ)

โดยผลการวิเคราะห์ข้อมูล เป็นดังนี้

**ตอนที่ 1** ผลการสัมภาษณ์เกี่ยวกับปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึง สาเหตุ และแนวทางป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

1. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน สาเหตุของปัญหา และ แนวทางการแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต (A1-A.19 สัมภาษณ์ 2 พฤษภาคม, 2559 และ A20 สัมภาษณ์ 15 มิถุนายน, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A1: ปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน คือ

1. การปฏิบัติงานงานข้ามขั้นตอนการทำงาน เช่น เมื่อเกิดความผิดปกติของเครื่องจักร ตามขั้นตอนที่ถูกต้องจะทำการหยุดเรียกรอ

2. การปรับแต่งเครื่องจักร ขณะเครื่องจักรทำงาน

3. การแต่งกายไม่เหมาะสม ไม่รัดกุม

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A1: พฤติกรรมการแสดงออกที่เข้าไปปฏิบัติงานงานข้ามขั้นตอนการทำงาน

มีสาเหตุมาจาก ความสะดวกและรวดเร็วในการปฏิบัติงาน รวมถึง ระยะเวลาในการทำงานมีจำกัด ปัญหาที่เข้าไปทำการปรับแต่งเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน มีสาเหตุมาจาก สะดวกรวดเร็ว ได้ผลผลิตตามเป้าหมาย ส่วนการแต่งกายไม่เหมาะสม ไม่รัดกุม สาเหตุที่แสดงออกพฤติกรรม รู้สึกอึดอัด เนื่องจากสภาพอากาศร้อน (สัมภาษณ์ 2 พฤษภาคม, 2559)

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A1: เรื่องของการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน ทางบริษัทควรมีการอบรมพนักงาน และเมื่อพบเห็นหัวหน้างานกล่าวตักเตือน ลงโทษทางวินัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A2: การไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยต่าง ๆ การปฏิบัติงานนอกเหนือคำสั่งของหัวหน้างาน คือ สั่งให้ทำงาน1 อย่าง แต่ทำมากกว่าเนื่องจากช่วยเพื่อนร่วมงาน รวมถึงการปฏิบัติงานไม่ขาดความระมัดระวัง เช่นที่พบเห็นระหว่างที่พูดคุยกันในไลน์การผลิตมือก็ไปวางบนเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A2: การที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ สาเหตุ ส่วนหนึ่งมาจากป้ายเล็กไม่ชัดเจน ส่วนการปฏิบัติงานนอกเหนือคำสั่งหัวหน้างาน สาเหตุมาจากเกรงใจเพื่อน และการขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน สาเหตุมาจากอุปนิสัยความเคยชิน ประมาท

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A2: การฝึกอบรมพนักงานควรมีการระบุเรื่องการปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยเพื่อเน้นย้ำการปฏิบัติงาน การพูดหน้าแถวตอนเช้าเรื่องความปลอดภัย, KY

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A3: ปัญหาเรื่องการปฏิบัติงานไม่ตรงตามข้อกำหนด เช่น การปฏิบัติงาน แล้วข้ามขั้นตอน ทำให้ มีโอกาสทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ และพนักงานใหม่ที่เข้ามาอาจมีการการทดลองผิดถูกด้วยตนเอง เมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A3: สาเหตุที่ทำให้ปฏิบัติงานไม่ตรงตามข้อกำหนด คือ ความเร่งรีบ สำหรับ เนื่องจากเครื่องจักรมีลักษณะคล้าย ๆ กันรวมถึงปุ่มกดต่าง ๆ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A3: แนวทางการป้องกันและแก้ไข ควรจัดให้มีการอบรมหลักสูตร ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร ซึ่งก็จะสามารถแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเหล่านี้ได้

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A4: สำหรับปัญหาด้านพฤติกรรมในโรงงาน มีดังนี้

1. การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน
2. หยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน
3. การตรวจสอบ/ ปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A4: สาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้นมาจาก

1. อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่พอดี คับ หรือหลวม
2. พุดคุยเรื่องอื่น ๆ ติดพันต่อเนื่อง ทำให้พลังผลอยก้อกันในที่ทำงาน
3. สะดวก รวดเร็ว

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A4: การให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A5: ปัญหาที่พบคือ การตัดแปลงเครื่องมือ หรืออุปกรณ์มาใช้ในงาน และการดัดสุราหรือเครื่องดัดที่มีแอลกอฮอล์ก่อนเข้ามาปฏิบัติงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A5: สาเหตุของปัญหาคือ เพื่อความสะดวก รวดเร็วในการปฏิบัติงาน และ การเข้าสังคม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A5: การเขียนข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัญหาที่พบเพื่อทำการแก้ไขการ Shop floor หากพบเห็นให้ดำเนินการแก้ไข เพื่อนำไปสู่กิจกรรมรณรงค์ต่าง ๆ เช่น เมาไม่ขับ เน้นย้ำเรื่องความปลอดภัย



ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A6: ปัญหาด้านพฤติกรรม คือ

1. การไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย ป้ายเตือนที่กำหนด
2. การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด
3. การปฏิบัติงานนอกเหนือคำสั่งของหัวหน้างาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A6: สาเหตุของปัญหามาจาก

1. ป้ายไม่ชัดเจน และติดไม่ตรงจุดปฏิบัติงาน รวมถึงไม่ได้รับการ OJT
2. ความรีบเร่ง จึงปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด
3. เกรงใจเพื่อน หรือ อยากให้งานเสร็จเร็ว ๆ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A6: แนวทางป้องกันและแก้ไข

1. จัดทำป้ายใหม่ให้มองเห็นชัดเจน และควรติดตั้งให้ตรงจุดปฏิบัติงาน และทำการอบรมพนักงานให้รับทราบ

2. ควรทำการอบรมพนักงานให้มีความรู้ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน
3. ต้องมีการพูดคุย ปรับทัศนคติการทำงานให้ปลอดภัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A7: ปัญหาพฤติกรรม การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A7: สาเหตุมาจาก การทำงานด้วยความรีบเร่ง ให้เสร็จตามเวลา

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A7: สำหรับแนวทางการป้องกัน จะเป็นเรื่องของการให้ความรู้ อันตรายที่จะเกิด เกิดขึ้นอย่างไรและมีผลกระทบอะไรบ้าง เพื่อให้พนักงานได้ตระหนัก

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A8: ปัญหาด้านพฤติกรรมที่พบ คือ การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด

การตรวจสอบ/ ปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A8: สาเหตุ มาจากการเร่งรีบในการปฏิบัติงาน เพื่อให้ได้เป้าหมาย

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A8: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข คือ ควรจัดให้มีการให้ความรู้ความปลอดภัยในการทำงานกับเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A9: ปัญหาที่พบในโรงงานมี ดังนี้

1. การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน
2. การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน หรือข้ามขั้นตอน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A9: สาเหตุ ประการแรก มาจาก ไม่เคยชินในการสวมใส่อุปกรณ์ ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ประการที่สอง ความเร่งรีบในการทำงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A9: แนวทางการป้องกันและแก้ไขเพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ บริษัทควรจัดให้มีกิจกรรมที่รณรงค์ส่งเสริม แทรกเรื่องความรู้ อันตรายที่เกี่ยวกับเครื่องจักร จะทำให้พนักงานมีพฤติกรรมที่เปลี่ยนไปในทางที่ดี

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A10: เรื่องการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด และการตรวจสอบ/ ปรับแต่ง เครื่องจักร ขณะเครื่องจักรทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A10: สาเหตุมาจากการ การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนหรือหรือสิ่งที่มีไว้แล้วไม่ปฏิบัติตาม มาจากความรวดเร็วในการทำงาน บางครั้งทำงานไปแล้วไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ จึงทำซ้ำอีก

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A10: แนวทางการแก้ไข ควรจัดกิจกรรมต่าง ๆ รณรงค์เช่น Shop Floor

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A11: ปัญหาที่พบ มีการดัดแปลงเครื่องมือ หรืออุปกรณ์มาใช้ในงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A11: สาเหตุ การประหยัดงบประมาณ โดยนำเอาอุปกรณ์ที่มีอยู่มาประยุกต์ใช้ เช่น เชื่อมเหล็กให้เป็นรูปตัวเอฟ เพื่อใช้ในการเปิด Grope Valve

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A11: แนวทางการป้องกันแก้ไข อุปกรณ์ที่นำมาดัดแปลง ต้องให้ทาง วิศวกรรม ตรวจสอบว่ามีความแข็งแรง และเหมาะสมสามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยหรือไม่

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A12: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนปฏิบัติงาน และการปฏิบัติงานขาดความระมัดระวัง

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A12: สาเหตุของปัญหามาจาก เรื่องของความรีบเร่ง ในการทำงานให้จบกระบวนการ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A12: แนวทางการป้องกันและแก้ไข คือ ผู้บังคับบัญชาต้องทำการสำรวจการปฏิบัติงาน และให้การเน้นย้ำเรื่องของอันตรายที่อาจเกิดขึ้น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A13: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด และ ลองผิดลองถูก เมื่อเข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A13: สาเหตุ การที่มีประสบการณ์ในการทำงานแล้ว เครื่องจักรเช่นเครื่องกลึง ปุ่มเครื่องจักร ก็ จะมีรูปแบบคล้าย ๆ กัน จึงทำให้ อยากที่จะลอง Operate

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A13: แนวทางการป้องกันและแก้ไข แนะนำให้หัวหน้างานทำการ OJT และทาง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ ช่วยทำการเน้นย้ำ อาจจะยกตัวอย่างอุบัติเหตุที่อื่นมาให้พนักงาน ได้รับทราบ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A14: การไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย ป้ายเตือนที่กำหนด การดัดแปลงเครื่องมือ หรืออุปกรณ์มาใช้ในงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A14: สาเหตุ รู้เท่าไม่ถึงการณ์ มีการย้ายป้ายไปติดที่อื่น

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A14: แนวทางการป้องกันและแก้ไข คือ หลังจากทำการติดตั้งควรมีการอบรมให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A15: ปัญหาการไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A15: สาเหตุ ความรีบเร่ง ขึ้นตอนบางจุดอาจมีความซับซ้อนยากในการปฏิบัติ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A15: แนวทางการแก้ไข ควรทำการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสม และสามารถปฏิบัติได้อย่างสะดวกและปลอดภัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A16: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนการทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A16: สาเหตุ สะดวกรวดเร็วในการปฏิบัติ และ WI บางจุดไม่ได้มีการ Update ข้อมูล

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A16: แนวทางการแก้ไข ใน 1 ปีควรมีการทบทวน WI ให้มีความทันสมัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A17: การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานขาดความระมัดระวัง

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A17: สาเหตุพนักงานไม่เคยชินกับการใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ใส่แล้วคับ อึดอัด

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A17: จัดหาอุปกรณ์ใหม่ให้เหมาะสม มีคุณภาพ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A18: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A18: สาเหตุ สะดวกรวดเร็วในการปฏิบัติ และ WI บางจุดไม่ได้มีการ Update ข้อมูล

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A18: แนวทางการแก้ไข ใน 1 ปีควรมีการทบทวน WI ให้มีความทันสมัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A19: ปัญหาการคืบแอลกอฮอล์ ช่วงเย็นหลังเลิกงาน อาจจะทำให้มีผลกระทบกับ  
การทำงานในช่วงเช้า ซึ่งเป็นพฤติกรรมที่ไม่เหมาะสม หากมีการคืบมากเกินไป

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A19: สาเหตุ ต้องการเข้าสังคม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A19: ควรมีการจัดกิจกรรมรณรงค์ เพื่อให้ความรู้และตระหนักถึงอันตราย ชื่อเครื่องมือ  
มาเป้าวักระดับแอลกอฮอล์

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A20: เรื่องของการทำความสะอาดเครื่องจักร โดยที่ไม่ได้ปิดเครื่องก่อนทำความสะอาด  
และการคืบแอลกอฮอล์หลังเลิกงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A20: รีบทำงานให้เสร็จ หากปิดเครื่องจักรต้องไปทำการปรับเครื่องใช้เวลาหลายนาที  
ซึ่งประเมินเบื้องต้นแล้วอยู่ในเขตที่ปลอดภัย ส่วนการคืบเหล้า เป็นการเข้าสังคม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A20: ควรอบรมพนักงานให้ทราบถึงอันตรายจากการกระทำดังกล่าว และต้องว่ากล่าว  
ตักเตือน

ตารางที่ 4-1 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

ปัญหาด้านพฤติกรรมในการทำงาน	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20	รวม
การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน				✓					✓								✓				3
การไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย		✓				✓								✓							3
การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน	✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓	✓		✓			12
การปฏิบัติงานนอกเหนือคำสั่งของหัวหน้างาน		✓				✓															2
การหยอกล้อเล่นกับเพื่อนร่วมงานในขณะที่ปฏิบัติงาน				✓																	1
การปฏิบัติงานขาดความระมัดระวัง		✓										✓					✓				3
การดัดแปลงเครื่องมือ หรืออุปกรณ์มาใช้ในงาน					✓					✓				✓							3
การตรวจสอบ/ปรับแต่ง/การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน	✓			✓				✓												✓	4
การลองผิดลองถูกด้วยตนเอง เมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน			✓										✓								2
ก่อนเข้าปฏิบัติงานมีการดื่มสุราหรือเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์					✓														✓	✓	2
การแต่งกายไม่เหมาะสม ไม่รัดกุม	✓																				1

จากตารางที่ 4-1 ผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อหาปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานมากที่สุด จำนวน 12 คน รองลงมาคือ การตรวจสอบ/ปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน จำนวน 4 คน และ การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย การไม่สวมใส่อุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยขณะปฏิบัติงาน การไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย การปฏิบัติงานขาดความระมัดระวัง การดัดแปลงเครื่องมือ หรืออุปกรณ์มาใช้ในงาน จำนวน 3 คน การปฏิบัติงานนอกเหนือคำสั่งของหัวหน้างาน การลองผิดลองถูกด้วยตนเอง เมื่อไม่เข้าใจวิธีการปฏิบัติงาน ก่อนเข้าปฏิบัติงานมีการดื่มสุราหรือเครื่องดื่มที่มีแอลกอฮอล์ จำนวน 2 คน และ การแต่งกายไม่เหมาะสม ไม่รัดกุม จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-2 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อหาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

สาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20	รวม
ป้ายเตือนอันตรายมีขนาดเล็ก ไม่ชัดเจน คิดไม่ตรงจุดปฏิบัติงานทำให้ละเลยการปฏิบัติตามกฎระเบียบ		✓				✓															2
ความเกรงใจเพื่อนทำให้ต้องมีการปฏิบัตินอกเหนือคำสั่ง		✓				✓															2
อุปนิสัยความเคยชิน ประมาท ทำให้ขาดความระมัดระวังในการทำงาน		✓										✓									2
เร่งรีบในการทำงาน รวมถึงมีระยะเวลาในการทำงาน จำกัดทำให้ต้องมีการปฏิบัติงานข้ามขั้นคอน	✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓	✓			✓		12
ขั้นตอนการทำงานล้าสมัย (ไม่ UPDATE) ทำให้เกิดการปฏิบัติข้ามขั้นตอนการทำงาน																✓			✓		2
เร่งรีบในการทำงาน รวมถึงมีระยะเวลาในการทำงาน จำกัด ทำให้ต้องปรับแต่งเครื่องจักรขณะที่ยังเครื่องจักรทำงาน				✓				✓		✓										✓	4
ความสะดวกรวดเร็วในการทำงาน จึงทำให้มีการตัดแปรงเครื่องมืออุปกรณ์					✓																1
สภาพอากาศร้อนทำให้ฮีตอัค มีผลให้การแต่งกายไม่รัดกุม	✓																				1
อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไม่พอดี คับ หรือหลวม				✓																	1
ไม่เคยชินกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล									✓								✓				2
พูดคุยเรื่องอื่นๆ คิดพันค้อนื่อง ทำให้หลังมือห้อยล่อกันในที่ทำงาน				✓																	1
การดื่มแอลกอฮอล์เพื่อเข้าสังคม						✓													✓	✓	3
การประหยัดงบประมาณ ทำให้การตัดแปรงเครื่องมืออุปกรณ์											✓										1
ลักษณะเครื่องจักรที่คล้ายกัน ปุ่มการทำงานคล้ายกันเป็นสาเหตุให้เกิดการหลงคิดลองถูก													✓								1
รู้เท่าไม่ถึงการณ์ จึงไม่ได้ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย														✓							1



จากตารางที่ 4-2 ผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อหาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัย เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 20 คน พบว่าผู้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุของปัญหาการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน คือ สาเหตุปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง และระยะเวลามีจำกัด ทำให้ต้องมีการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนมากที่สุด จำนวน 12 คน รองลงมา คือ ความรีบเร่ง และระยะเวลามีจำกัด ในการทำงาน ทำให้ต้องปรับแต่งเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรทำงาน จำนวน 4 คน การดืมแอลกอฮอล์เพื่อเข้าสังคม จำนวน 3 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-3 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เพื่อแนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุ

แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุ	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	A14	A15	A16	A17	A18	A19	A20	รวม
การว่ากล่าวตักเตือน และลงโทษทางวินัย	✓																			✓	2
การฝึกอบรมหลักสูตร ด้านความปลอดภัย หรือการสอนงาน (OJT)	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓					✓	✓						✓	10
การพูดหน้าแถวตอนเช้าเรื่องความปลอดภัย		✓			✓																3
การเขียนข้อเสนอแนะด้านความปลอดภัย					✓																1
กิจกรรมรณรงค์ด้านความปลอดภัย									✓	✓									✓		3
การจัดทำป้ายชี้บ่งให้ชัดเจน ติดตั้งให้ตรงจุดปฏิบัติงาน						✓															1
การพูดคุยเพื่อปรับทัศนคติด้านความปลอดภัย						✓															1
การตรวจสอบการดัดแปลงเครื่องมือให้ปลอดภัย												✓									1
การสำรวจพื้นที่การปฏิบัติงาน Shop Floor										✓		✓									2
การทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงาน WI ให้เป็นปัจจุบัน															✓	✓			✓		3
จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้มีคุณภาพ																				✓	1

จากตารางที่ 4-7 การวิเคราะห์การสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุ โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ให้ความเห็นเกี่ยวกับการฝึกอบรมหลักสูตร ด้านความปลอดภัย หรือการสอนงาน (OJT) มากที่สุด จำนวน 10 คน รองลงมาคือ การพูดหน้าแถวตอนเช้าเรื่องความปลอดภัย กิจกรรมรณรงค์ ด้านความปลอดภัย การทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงาน WI ให้เป็นปัจจุบัน จำนวน 3 คน การกล่าวตักเตือน และลงโทษทางวินัย การสำรวจพื้นที่การปฏิบัติงาน Shop Floor จำนวน 2 คน ตามลำดับ

สรุป คือ จากการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตให้ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด คือการไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่บริษัทกำหนดไว้ โดยให้สาเหตุส่วนใหญ่มาจากความเร่งรีบในการทำงาน และมีความคิดเห็นเกี่ยวกับแนวทางในการแก้ไขปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน ควรมีการจัดฝึกอบรม ให้ความรู้กับพนักงาน หลักสูตร ด้านความปลอดภัย หรือการสอนงาน (OJT) เป็นแนวทางในการในการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุมากที่สุด

2. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน สาเหตุของปัญหา และแนวทางการแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์ระดับผู้บริหารและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B1: จากสถิติการเกิดอุบัติเหตุที่ผ่านมา พฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัย ที่ปฏิบัติแล้วมีโอกาสนไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด หรือการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด และการปฏิบัติงานเข้าไปซ่อมเครื่องจักร หรือตรวจสอบ โดยไม่ปิดเครื่องก่อนที่จะทำการเข้าไป

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

B1: สาเหตุการเกิดพฤติกรรมดังกล่าว เกี่ยวกับการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน ความรีบเร่งในการทำงาน ประกอบกับเคยทำมาแล้วไม่เกิดอุบัติเหตุ และ ไม่มีใครกล่าวตักเตือนในการกระทำดังกล่าว

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

B1: สำหรับแนวทางแก้ไข เมื่อหัวหน้างานหรือผู้บริหารท่านใดพบเห็น ต้องให้ข้อแนะนำในการทำงานที่ปลอดภัย รวมถึงบริษัทมีเวทีในการแจ้งปัญหาต่าง ๆ หลากหลาย เช่นการประชุมแถวเช้า สามารถนำเรื่องของความปลอดภัยเข้ามาพูดได้ (นางสาว B1, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B2: ในส่วนของพฤติกรรมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม ที่มีการแจ้งหรือรายงานมานาน เป็นเรื่องของการปฏิบัติไม่ถูกต้องตามขั้นตอนการทำงาน เช่น ข้อกำหนดให้ปฏิบัติ 5 ขั้นตอน พนักงานบางท่านอาจมีการข้ามขั้นตอนการทำงานไป อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

B2: สาเหตุการเกิดจากการสอบถาม มี 2 ประเด็น คือ รีบเร่งในการทำงาน ปฏิบัติมาแล้ว ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ และขั้นตอนการทำงานซับซ้อนทำให้ยุ่งยาก

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

B2: แนวทางแก้ไข อย่างแรกคือต้องมีการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้ถูกต้อง สะดวก ในการปฏิบัติงานและมีความปลอดภัย ในบางครั้ง ด้วย สภาพการณ์ ที่เปลี่ยนไป ต้องมีการปรับปรุง อย่างสม่ำเสมอ เช่น เครื่องจักรเดิม แต่มีการเปลี่ยนส่วนประกอบของเครื่องจักรใหม่ ขั้นตอนการทำงานก็ต้องเปลี่ยนไป ซึ่งเอกสารขั้นตอนการทำงาน ต้องนำมาอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ (นางสาว B2, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C1: ปัญหาเรื่องการที่พนักงานไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน และเรื่องการปฏิบัติงาน ยังขาดความระมัดระวัง หลายครั้งพฤติกรรมดังกล่าวนี้จะทำให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นมาได้

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C1: เรื่องของระยะเวลาที่ถูกกำหนดด้วย OEE ต้องรีบเร่งในการทำงานให้เสร็จ และความประมาท จึงนำมาซึ่งการทำงานแล้วขาดความระมัดระวัง

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C1: ควรมีการพูดคุยเรื่องของความปลอดภัยในวาระต่าง ๆ ของการประชุม การคิดคำ ปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยของตนเองเพื่อให้ตนเองมีการตระหนักและเน้นย้ำการทำงานให้มีความปลอดภัย (นางสาว B3, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C2: ปัญหาเรื่องการปฏิบัติงานข้ามขั้นตอนที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C2: สาเหตุเนื่องมาจาก ขั้นตอนการปฏิบัติงานเข้าใจยาก ซับซ้อน จึงทำการลัดขั้นตอนการทำงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C2: แนวทางการป้องกันและแก้ไข ควรที่จะทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานต่าง ๆ เช่น ขั้นตอนการทำงานกับเครื่องกลึง ขั้นตอนการเปลี่ยนถังแก๊ส LPG รถฟอร์คลิฟต์ ขั้นตอนการปฏิบัติงานบนที่สูง พร้อมระบุ Safety Key Point เป็นต้น (นางสาว B4, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C3: ในส่วนของพฤติกรรมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม ที่มีการแจ้งหรือรายงานมาขึ้น เป็นเรื่องของการปฏิบัติไม่ถูกต้องตามขั้นตอนการทำงาน เช่น ข้อกำหนดให้ปฏิบัติ 5 ขั้นตอน พนักงานบางท่านอาจมีการข้ามขั้นตอนการทำงานไป อาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C3: สาเหตุการเกิดจากการสอบถาม มี 2 ประเด็น คือ รีบเร่งในการทำงาน ปฏิบัติมาแล้วไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ และขั้นตอนการทำงานซับซ้อนทำให้ยุ่งยาก

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C3: แนวทางแก้ไข อย่างแรกคือต้องมีการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้ถูกต้อง สะดวกในการปฏิบัติงานและมีความปลอดภัย ในบางครั้ง ด้วย สภาพการณ์ ที่เปลี่ยนไป ต้องมีการปรับปรุงอย่างสม่ำเสมอ เช่น เครื่องจักรเดิม แต่มีการเปลี่ยนส่วนประกอบของเครื่องจักรใหม่ ขั้นตอนการทำงานก็ต้องเปลี่ยนไป ซึ่งเอกสารขั้นตอนการทำงาน ต้องนำมาอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบ (นางสาว B5, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C4: การปฏิบัติงานด้วยความไม่ระมัดระวัง และการปรับแต่งเครื่องจักรขณะที่เครื่องจักรทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C4: พนักงานมีความเคยชินในการปฏิบัติงาน เนื่องจากทำงานมาหลายปี ทำให้ขาดความระมัดระวัง สำหรับสาเหตุ พฤติกรรมที่มีการปรับแต่งเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน อาจจะมีสามารถมาจากต้องการความรวดเร็วในการทำงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C4: แนวทางแก้ไข ต้องทำการสื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย การขยายผลอุบัติเหตุต่าง ๆ ให้พนักงานรับทราบ ในรูปแบบของรูปภาพ เอกสารต่าง ๆ หรือ Simulation ให้กับพนักงานทราบ (นางสาว B6, สัมภาษณ์ 20 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D1: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน บางครั้งสามารถดูได้จาก CCTV จะพบเห็นในช่วงเวลากลางวัน เช่น ชิ้นงานหล่นที่พื้นการที่จะสามารถเข้าไปในพื้นที่เครื่องจักรที่มีการเคลื่อนที่ จะต้องทำการหยุดการเคลื่อนไหวล่วงหน้านั้นก่อน จึงจะเข้าไปในพื้นที่นั้นได้ ตามขั้นตอน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

D1: ความสะดวกรวดเร็ว บางครั้งพนักงานอาจจะมองว่าสามารถเอื้อมมือเข้าไปหยิบจับได้

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D1: ต้องปรับทัศนคติ เรื่องความปลอดภัย สามารถนำเอา Safety Declaration หรือคำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัย มาช่วยปรับทัศนคติได้ การจำลองเหตุการณ์อุบัติเหตุให้กับพนักงานได้รับรู้และมองเห็นภาพได้ (นาย B7, สัมภาษณ์ 22 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D2: ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่วางไว้

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

D2: ขั้นตอนการทำงานซับซ้อนทำให้ยากต่อการปฏิบัติ ข้อมูลไม่ เป็นปัจจุบัน (Update)

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D2: ควรทำการ Update ข้อมูลให้เป็นปัจจุบันชัดเจน มี Safety Key Point ที่สามารถชี้จุดที่ต้องระมัดระวังเป็นอย่างมาก (นาย B8, สัมภาษณ์ 22 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D3: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

D3: สาเหตุที่พนักงานข้ามขั้นตอน ยกตัวอย่าง ในไลน์การผลิต E WI หรือ Work Instruction มีหลายฉบับในเครื่องจักรเดียว ซึ่งพนักงานจะไม่รู้ว่าผู้ออกเอกสารต้องการสื่อว่าฉบับใด Update จะเป็นเหตุผลหนึ่งที่เป็นข้ออ้างในการข้ามขั้นตอนการทำงานได้

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D3: ควร Update เอกสารให้เป็นปัจจุบัน และ ต้องนำมาอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้อง  
รับทราบ (นาย B9, สัมภาษณ์ 22 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B10: เรื่องของการข้ามขั้นตอนการทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาการแสดงออกพฤติกรรมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

D4: ความรีบเร่ง ทำให้ข้ามขั้นตอนการทำงานที่กำหนดไว้

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาพฤติกรรมเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D4: อยากให้ทบทวนขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อความปลอดภัยในแต่ละเครื่องจักร  
จุดไหนที่มักจะลืมให้กำหนดเป็น Safety Key Point ทำการชี้แจงให้ชัดเจน รวมถึงต้องนำเอกสารมา  
อบรมให้พนักงานที่เกี่ยวข้องรับทราบด้วย (นาย B10, สัมภาษณ์ 22 พฤษภาคม, 2559)

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D4: การปฏิบัติงานข้ามขั้นตอน การปรับแต่ง เครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน

ตารางที่ 4-4 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัย  
เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
เดินลุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต	✓		1
มือส้วงกระเป๋าระหว่างเดิน	✓		1
เดินนอกเส้นทางที่กำหนด	✓		1
การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด	✓	✓	2
การตรวจสอบ/การปรับแต่ง/การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน		✓	1

จากตารางที่ 4-4 การวิเคราะห์การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับสูงขององค์กร เกี่ยวกับ  
ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน  
2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ส่วนใหญ่ให้ความเห็นสำหรับปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรม  
ในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 2 คน คือ การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ รองลงมา คือ

เดินคุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต มือล้วงกระเป๋าขณะเดิน เดินนอกเส้นทางที่กำหนด การตรวจสอบ/  
การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-5 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เพื่อหาสาเหตุของปัญหา  
ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก	✓		1
เส้นทางเดินไม่ชัดเจน	✓		1
ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็นปัจจุบัน		✓	1
ระยะเวลาที่มีจำกัด	✓		1
ความประมาท		✓	1

จากตารางที่ 4-5 การวิเคราะห์การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับสูงขององค์กร เกี่ยวกับ  
สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด  
จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นสำหรับสาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ  
พฤติกรรมในการทำงาน คือ รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก เส้นทางเดินไม่ชัดเจน  
ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็นปัจจุบัน ระยะเวลา  
การทำงานที่มีจำกัด ความประมาท จำนวน 1 คน ตามลำดับ



ตารางที่ 4-6 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เพื่อหาแนวทางป้องกัน  
และแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย	✓		1
แยกเส้นทางเดินรถและคนเดินให้ชัดเจน	✓		1
ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง		✓	1
อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน		✓	1
สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย / แบบจำลองด้านความปลอดภัย/กิจกรรมส่งเสริม ด้านความปลอดภัย	✓		1

จากตารางที่ 4-6 การวิเคราะห์การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับสูง โดยทำการสัมภาษณ์  
ทั้งหมด จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นสำหรับแนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้าน  
ความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

ดังนี้ ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย แยกเส้นทางเดินรถและคนเดินให้ชัดเจน  
ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน  
สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย/ แบบจำลองด้านความปลอดภัย/ กิจกรรมส่งเสริมด้าน  
ความปลอดภัย ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับสูงเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงาน โดยผู้บริหาร  
ระดับสูง ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด มากที่สุด โดย  
สาเหตุของการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน เช่น ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็นปัจจุบัน  
รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ระยะเวลาการทำงาน  
ที่มีจำกัด และแนวทางแก้ไข โดยการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง  
อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย/ แบบจำลองด้านความ  
ปลอดภัย/ กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย

ตารางที่ 4-7 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ  
พฤติกรรมในการทำงาน

ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
เดินคุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต		✓			1
มือล้วงกระเป๋าขณะเดิน	✓				1
เดินนอกเส้นทางที่กำหนด				✓	1
การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด		✓	✓		2
การปฏิบัติงานโดยขาดความระมัดระวัง	✓				1
การตรวจสอบ/การปรับแต่ง/การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน			✓	✓	2

จากตารางที่ 4-7 การวิเคราะห์การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการ  
สัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านความปลอดภัย  
เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 2 ท่าน คือ การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่  
กำหนด การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน  
และเดินคุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต มือล้วงกระเป๋าขณะเดิน เดินนอกเส้นทางที่กำหนด จำนวน 1  
คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-8 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับสาเหตุปัญหา  
ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก	✓	✓			2
ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มุ่งง่าย			✓	✓	2
ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็นปัจจุบัน		✓	✓		2
ความประมาท	✓			✓	2

จากตารางที่ 4-8 การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด  
จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับ  
พฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 2 ท่าน คือ รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก

ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน ไม่เป็นปัจจุบัน และ ความประมาทตามลำดับ

ตารางที่ 4-9 สรุปผลการวิเคราะห์การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง สำหรับสาเหตุปัญหา  
ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย	✓	✓			2
ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้จริง		✓	✓		2
อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน			✓		1
คำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยช่วยให้เกิดความตระหนักด้านความปลอดภัย	✓				1
สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย /แบบจำลองด้านความปลอดภัย/กิจกรรมส่งเสริม	✓			✓	2
ด้านความปลอดภัย					

จากตารางที่ 4-9 การสัมภาษณ์ ระดับผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมดจำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 2 ท่าน คือ ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้จริง และ คำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยช่วยให้เกิดความตระหนักด้านความปลอดภัย จำนวน 1 คน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงานโดยผู้บริหารระดับกลาง ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน โดยสาเหตุของการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก สำหรับแนวทางการแก้ไขเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน ควรให้ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้จริง

ตารางที่ 4-10 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับปัญหา  
ด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
เดินลุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต		✓			1
มือล้วงกระเป๋าขณะเดิน			✓		1
เดินนอกเส้นทางที่กำหนด	✓				1
การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด	✓		✓	✓	3
การตรวจสอบ/การปรับแต่ง/การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน		✓		✓	2

จากตารางที่ 4-10 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน โดยทำการ  
สัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านความปลอดภัย  
เกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 3 คน คือ การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่  
กำหนด รองลงมาคือ การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักร  
ทำงาน เดินลุยโทรศัพท์ในไลน์การผลิต มือล้วงกระเป๋าขณะเดิน เดินนอกเส้นทางที่กำหนด  
ตามลำดับ

ตารางที่ 4-11 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุของ  
ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก		✓	✓		2
ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย	✓		✓	✓	3
ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่ปัจจุบัน		✓			1
ระยะเวลาที่มีจำกัด				✓	1
ความประมาท	✓				1

จากตารางที่ 4-11 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน โดยทำการ  
สัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุของปัญหาด้าน

ความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 3 คน คือ ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย รองลงมาคือ รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก จำนวน 2 คน ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็นปัจจุบัน และ ระยะเวลาการทำงานที่มีจำกัด ความประมาท ตามลำดับ

ตารางที่ 4-12 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับแนวทางป้องกัน และแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย		✓	✓		2
ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง	✓	✓	✓		3
อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน		✓		✓	2
สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย /แบบจำลองด้านความปลอดภัย/กิจกรรมส่งเสริม		✓	✓		2
ด้านความปลอดภัย					

จากตารางที่ 4-12 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มากที่สุด จำนวน 3 คน คือ ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง จำนวน 3 คน รองลงมา คือ ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย/แบบจำลองด้านความปลอดภัย/ กิจกรรมส่งเสริม ด้านความปลอดภัย จำนวน 2 คน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงาน ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด การตรวจสอบ/การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน โดยสาเหตุของการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก สำหรับแนวทางการแก้ไขเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน ควรให้ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งาน ได้จริง

3. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร สาเหตุของปัญหา และแนวทางการแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A1: อุปกรณ์ไฟฟ้า หม้อแปลง ปลั๊ก สายไฟ ชำรุด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A1: สาเหตุการถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟปลั๊กไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิมและชำรุด  
ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A1: กำหนดอายุการใช้งานและรอบการเปลี่ยนของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้าปลั๊กไฟ  
ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A2: เครื่องจักรมีเสียงดังรบกวนการได้ยิน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A2: อายุการใช้งานที่นานจนชิ้นส่วนบางตัวอาจชำรุด

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A2: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน
2. กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A3: การคุ้มครองเครื่องจักรไม่มี

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A3: สาเหตุสาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. อายุการใช้งานที่นานแล้ว
2. การซ่อมบำรุงและถอดการคุ้มครองออกแล้วเมื่อซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งที่เดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A3: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. กำหนดอายุการใช้งานของการ์ด
2. การประชุมชี้แจงเพื่อสื่อสารด้านความปลอดภัยให้หน่วยงาน ซ่อมบำรุงเข้าใจ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A4: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A4: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักร ไม่เหมาะสม มือและแขนเข้าไปจับชิ้นงานได้
2. เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A4: ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A5: น้ำหล่อเย็นรั่วลงพื้นทำให้พื้นลื่น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A5: เติมน้ำหล่อเย็นล้นและไม่เคลียร์พื้นที่

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A5: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน
2. ติดตั้งลูกลอยป้องกันน้ำล้นหรือแทบลิชี่บ่ง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A6: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A6: การซ่อมบำรุงและที่ครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งให้เหมือนเดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A6: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน โดยหัวหน้างาน
2. การประชุมชี้แจงด้านความปลอดภัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A7: อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุดเสื่อมสภาพ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A7: การถูกน้ำมันกันสนิมทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A7: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้าและรอบเปลี่ยน

2. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A8: การ์ดครอบเครื่องจักรไม่มี

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A8: เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบมาด้วย

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A8: ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A9: การ์ดครอบเครื่องจักรไม่ครบ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A9: เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบเครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A9: ให้ผู้ที่มีความรู้เกี่ยวข้องตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐาน  
ที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A10: เครื่องจักรมีเสียงดังตอนทำงาน



ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A10: อายุการใช้งานที่นาน

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A10: กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ และรอบเปลี่ยน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A11: การ์ดครอบเครื่องจักรป้องกันได้ไม่ทั้งหมด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A11: ออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A11: ให้ผู้ที่มีความรู้ตรวจรับเครื่องจักร โดยตรง เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A12: การ์ดครอบเครื่องจักรมือและแขนสอดเข้าไปได้

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A12: ออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A12: ตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด และทำเพิ่มเติม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A13: อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A13: การถูกสารเคมีหรือน้ำมันทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A13: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที

2. กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A14: การ์ดครอบเครื่องจักรไม่ครอบคลุม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A14: การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการ  
ทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A14: ตรวจสอบเครื่องจักรตาม เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A15: น้ำหล่อเย็นรั่วลงพื้น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A15: เติมน้ำหล่อเย็นล้น

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการ  
ทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A15: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์

2. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน

3. ติดตั้งลูกลอยป้องกันน้ำล้นและแทบสีขี้บ่ง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A16: การ์ดครอบเครื่องจักรไม่ครบ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A16: เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A16: ให้คนมีความรู้ตรวจสอบเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A17: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A17: เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบให้ครอบคลุม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A17: ให้ผู้ที่มีความรู้ตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A18: อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A18: อายุการใช้งาน

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A18: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที
2. กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A19: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A.19 การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งที่เดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A19: แนวทางการป้องกันและแก้ไข

1. การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน
2. การประชุมชี้แจงเพื่อสื่อสารด้านความปลอดภัย

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A20: น้ำหล่อเย็นรั่วลงพื้น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

A20: เติมน้ำหล่อเย็นลงพื้น

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

A20: ติดตั้งลูกกลอยป้องกันน้ำล้น ใช้เลื่อยขับน้ำมัน

4. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร สาเหตุของปัญหา และแนวทางการ  
แก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์ผู้บริหารและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B1: ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การ์ดครอบเครื่องจักรชำรุด

2. ไฟไหม้

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

B1: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งให้  
เหมือนเดิม

2. ไฟฟ้าลัดวงจร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

B1: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน

2. เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B2: ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุดหรือเสื่อมสภาพ

2. การ์ดครอบเครื่องจักร ไม่ครอบคลุม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

B2: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. อายุการใช้งานที่นาน
2. การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม
3. เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย

ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

B2: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที
2. การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C1: การ์ดครอบเครื่องจักรสภาพไม่สมบูรณ์

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก

อะไร

C1: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งให้

เหมือนเดิม

2. เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C1: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน
  2. เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ
  3. กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ
- ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C2: อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก

อะไร

C2: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. อายุการใช้งานที่นาน
2. การถูกสารเคมีหรือน้ำมันทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C2: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที
2. การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า
3. Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C3: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C3: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้

2. เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C3: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ
2. การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C4: ไฟฟ้าไหม้

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C4: ไฟฟ้าลัดวงจร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

C4: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที
2. Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D1: ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด
2. การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

D1: การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการ  
ทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D1: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที
2. Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน
3. เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D2: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

D2: การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไป

ได้

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D2: การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D3: ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การ์ดครอบเครื่องจักร
2. ไฟไหม้

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

D3: สาเหตุปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร

1. การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไป  
ได้

2. ไฟฟ้าลัดวงจร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้อย่างไรบ้าง

D3: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

2. กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ

3. การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีอะไรบ้าง

D4: การ์ดครอบเครื่องจักร

ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักรในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจาก  
อะไร

D4: การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไป  
ได้

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดความปลอดภัย  
ในการทำงาน ได้ อย่างไรบ้าง

D4: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ

2. การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม



ตารางที่ 4-13 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับปัญหาความปลอดภัยด้านเครื่องจักร

ปัญหาด้านเครื่องจักร	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
อุปกรณ์ไฟฟ้า/สายไฟชำรุด	✓						✓						✓					✓			4
การคุ้มครองเครื่องจักร			✓	✓		✓		✓	✓		✓	✓		✓		✓	✓		✓		11
เครื่องจักรมีเสียงดัง		✓								✓											2
น้ำหล่อเย็นรั่วลงพื้น						✓									✓					✓	3

จากตารางที่ 4-13 การสัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด  
จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร มากที่สุด จำนวน  
11 คน คือ การ์ดครอบเครื่องจักร รongลงมา คือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด จำนวน 4 คน และ น้ำ  
หล่อเย็นรั่วลงพื้น เครื่องจักรมีเสียงดัง ตามลำดับ

ตารางที่ 4-14 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับสาเหตุของปัญหาความปลอดภัยด้านเครื่องจักร

สาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
อายุการใช้งาน		✓	✓							✓								✓			4
การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม	✓						✓						✓								3
การซ่อมบำรุงและถอดการคุ้มครองออกจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน			✓			✓														✓	3
การออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักรไม่เหมาะสม				✓							✓	✓		✓							4
เครื่องจักรใหม่ไม่มีการคุ้มครอง				✓				✓	✓							✓	✓				5
เติมน้ำมัน					✓										✓					✓	3

จากตารางที่ 4-14 การสัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด  
จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร มากที่สุด  
จำนวน 5 คน คือ เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ รองลงมา คือ การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักร  
ไม่เหมาะสม อายุการใช้งาน จำนวน 4 คน และ การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไป  
จากเดิม การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน  
เติมน้ำหล่อเย็นสั้น ตามลำดับ

ตารางที่ 4-15 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที													✓					✓			2
กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/สายไฟฟ้า	✓	✓	✓				✓			✓			✓		✓			✓			8
การสำรวจพื้นที่เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน		✓			✓	✓	✓								✓					✓	6
การประชุมชี้แจงเพื่อสื่อสารด้านความปลอดภัย			✓			✓														✓	3
ตรวจรับเครื่องจักรตาม เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด				✓				✓	✓		✓	✓		✓		✓	✓				8
ติดตั้งลูกลอยป้องกันน้ำล้น					✓										✓					✓	3

จากตารางที่ 4-15 การสัมภาษณ์ พนักงานแผนกผลิต โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร มากที่สุด จำนวน 8 คน คือ กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า ตรวจสอบเครื่องจักร ตาม เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด รองลงมา คือ การสำรวจพื้นที่ เพื่อตรวจสอบพื้นที่ ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน จำนวน 6 คน และ การประชุมชี้แจงเพื่อสื่อสารด้านความปลอดภัย ติดตั้งลูกกลอยป้องกันน้ำล้น จำนวน 3 คน และ การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณี ผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที จำนวน 1 คน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของพนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็นเกี่ยวกับการ์ดครอบเครื่องจักร เป็นส่วนใหญ่ รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด สำหรับสาเหตุของ เครื่องจักร เครื่องจักรใหม่ที่สั่งซื้อมาไม่มีการ์ดครอบมาด้วย รวมถึง การออกแบบการ์ดครอบ เครื่องจักรไม่เหมาะสม และ อายุการใช้งาน ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า ควรมีการตรวจสอบเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ตารางที่ 4-16 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร

ปัญหาด้านเครื่องจักร	B.1	B.2	รวม
อุปกรณ์ไฟฟ้า/สายไฟชำรุด		✓	1
การ์ดครอบเครื่องจักร	✓	✓	2
เครื่องจักรมีเสียงดัง		✓	1
ไฟใหม่	✓		1

จากตารางที่ 4-16 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับสูง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร จำนวน 2 คน คือ การ์ดครอบเครื่องจักร รองลงมา คือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด ไฟใหม่ จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-17 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร

สาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร	B.1	B.2	รวม
อายุการใช้งาน		✓	1
การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม		✓	1
การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน	✓		1
เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ		✓	1
ไฟฟ้าลัดวงจร	✓		1

จากตารางที่ 4-17 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับสูง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุของปัญหาด้านเครื่องจักร ได้แก่ อายุการใช้งาน การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ ไฟฟ้าลัดวงจร ตามลำดับ

ตารางที่ 4-18 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร	B.1	B.2	รวม
การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที		✓	1
การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/สายไฟฟ้า		✓	1
Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน	✓		1
เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ	✓		1

จากตารางที่ 4-18 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับสูง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็นเกี่ยวกับการ์ดครอบเครื่องจักร เป็นส่วนใหญ่ รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด สำหรับสาเหตุของเครื่องจักร เครื่องจักรใหม่ที่สั่งซื้อมาไม่มีการ์ดครอบมาด้วย รวมถึง การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักร ไม่เหมาะสม และ อายุการใช้งาน ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า ควรมีการตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ตารางที่ 4-19 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร

สาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
อายุการใช้งาน		✓			1
การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม		✓			1
การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน	✓				1
การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้			✓		1
เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ	✓		✓		2
ไฟฟ้าลัดวงจร				✓	1

จากตารางที่ 4-19 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร ส่วนมากจำนวน 2 คน คือ การ์ดครอบเครื่องจักร รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด ไฟไหม้ จำนวน 1 คน ตามลำดับ



ตารางที่ 4-20 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร

ปัญหาด้านเครื่องจักร	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
อุปกรณ์ไฟฟ้า/สายไฟชำรุด		✓			1
การ์ดครอบเครื่องจักร	✓		✓		2
เครื่องจักรมีเสียงดัง			✓		1
ไฟไหม้				✓	1

จากตารางที่ 4-20 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร ส่วนมาก จำนวน 2 คน คือ เครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ รongลงมาคือ การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จ ไม่นำมาติดตั้งคืน การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไป จากเดิม อายุการใช้งาน ไฟฟ้าลัดวงจร จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-21 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ด้านเครื่องจักร

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที		✓		✓	2
การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/สายไฟฟ้า		✓			1
Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน	✓	✓		✓	3
เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ	✓				1
กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ	✓		✓		2
คัดเลือกร่วมกับ Cross Fuctional Team					
การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม			✓		1

จากตารางที่ 4-21 การสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับกลาง โดยทำการสัมภาษณ์ทั้งหมด จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร เรียงลำดับจากมากไปหาน้อย พบว่า ผู้สัมภาษณ์ เห็นว่า Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวันมีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 3 คน รองลงมาคือ กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณี ผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที และ การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า การปรับปรุงและออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักรให้เหมาะสม เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ จำนวน 1 คน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็น เกี่ยวกับ ปัญหาเรื่องการคุ้มครองเครื่องจักร สำหรับสาเหตุเครื่องจักรใหม่ไม่มีการคุ้มครอง จุดหมุน จุดหนีบ รองลงมา คือ การซ่อมบำรุงและถอดการคุ้มครองออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน การออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักร ไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ ในส่วนของ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการ แก้ไขทันที กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ คัดเลือกร่วมกับ Cross Functional Team

ตารางที่ 4-22 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหา ด้านเครื่องจักร

ปัญหาด้านเครื่องจักร	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
อุปกรณ์ไฟฟ้า/สายไฟชำรุด	✓				1
การคุ้มครองเครื่องจักร	✓	✓	✓	✓	4
ไฟใหม่			✓		1

จากตารางที่ 4-22 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหา ด้านเครื่องจักร จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านเครื่องจักร ส่วนมาก จำนวน 4 คน คือ การคุ้มครองเครื่องจักร รองลงมา คือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด ไฟ ใหม่ จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-23 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหา  
ด้านเครื่องจักร

สาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม	✓				1
การออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้		✓	✓	✓	3
ไฟฟ้าลัดวงจร			✓		1

จากตารางที่ 4-23 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านเครื่องจักร ส่วนมากจำนวน 3 คน คือ การออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ การถูกสารเคมีทำให้มีสภาพสายไฟเปลี่ยนแปลงไปจากเดิม ไฟฟ้าลัดวงจร จำนวน 1 คน ตามลำดับ

ตารางที่ 4-24 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับแนวทางป้องกัน  
และแก้ไขด้านเครื่องจักร

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที	✓				1
การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/สายไฟฟ้า			✓		1
Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน	✓				1
เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ	✓				1
กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ		✓	✓	✓	3
คัดเลือกร่วมกับ Cross Fuctional Team					
การปรับปรุงและออกแบบการคุ้มครองเครื่องจักรให้เหมาะสม		✓	✓	✓	3

จากตารางที่ 4-24 การสัมภาษณ์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักรจำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร ส่วนมากจำนวน 3 คน คือ กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ คัดเลือกร่วมกับ Cross Functional Team การปรับปรุงและออกแบบการครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม รวมถึง การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที การกำหนด Tool life หรืออายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน เมื่อพบ สิ่งผิดปกติให้ทำการ หยุด เรียก รอ จำนวน 1 คน ตามลำดับ

สรุปความคิดเห็นของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักรให้ ความเห็น คือ การครอบ สำหรับสาเหตุการออกแบบการครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องที่ พนักงานสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการ ดำเนินการ การปรับปรุงและออกแบบการครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

5. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน สาเหตุของปัญหา และแนวทางการแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A1: แสงสว่าง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A1: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งานนาน

2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้ อย่างไรบ้าง

A1: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. กำหนดอายุงานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ

2. สำรอง และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่าง ไม่เพียงพอเพิ่มจุดส่องสว่าง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A2: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A2: อายุการใช้งานน้ำมันไม่ได้เปลี่ยน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A2: กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A3: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A3: อายุการใช้งานน้ำยาหล่อเย็น

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A3: กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A4: ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A4: ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบขึ้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปขึ้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A4: ติดตั้งพัดลมและเครื่องดูดอากาศ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A:5 กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A5: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็นนาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A5: กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A6: เสียงดังขณะทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A6: แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A6: จัดหาอุปกรณ์ Ear Plug

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A7: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A7: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็น

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A7: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผ้าปิดจมูก

2. กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็นที่ชัดเจน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A8: พื้นลื่น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A8: มีคราบน้ำมันรั่วออกมา

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A8: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. ตรวจสอบสภาพแวดล้อม

2. ทำแอสตนยกสูงและใส่ถาดรอง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A9: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A9: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็น

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A9: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผ้าปิดจมูก

2. กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A10: เสียงดังขณะเครื่องทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A10: แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A10: จัดหาอุปกรณ์ Ear Plug

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A11: แสงสว่าง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A11: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งานที่นาน
2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด โคมไฟ

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A11: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. กำหนดอายุงานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ
2. ตรวจสอบ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A12: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A12: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็นนานและมีน้ำมันปนอยู่

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A12: กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็นที่ชัดเจน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A13: ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A13: ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตาอบชิ้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A13: ติดตั้งพัดลม และที่ดูดอากาศ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A14: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A14: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็น

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A14: ติดตั้งพัดลมดูดอากาศ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A15: พื้นลื่น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A15: มีคราบน้ำมันรั่วออกมา

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A15: ทำแอสตนยกสูงและใส่ถาดรอง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A16: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A16: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็นนาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A16: กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น และเพิ่มที่ดูดอากาศ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A17: แสงสว่าง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A17: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งาน

2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด หลอดขาด



ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A17: กำหนดอายุงานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ หลอดไฟ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A18: ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A18: ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบชี้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชี้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A18: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. ตรวจสอบสภาพแวดล้อม

2. ติดตั้งพัดลม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A19: กลิ่นเหม็น

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A19: อายุการใช้งานน้ำหล่อเย็นนาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A19: จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผ้าปิดจมูก

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

A20: ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

A20: ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบชี้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชี้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้  
อย่างไรบ้าง

A20: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. ตรวจสอบสภาพแวดล้อม

2. ติดตั้งพัดลม

6. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับสภาพแวดล้อมในการทำงาน สาเหตุของปัญหา และแนวทางการแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน สัมภาษณ์ผู้บริหารและเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B1: ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. แสงสว่างในที่ทำงาน
2. ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

B1: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งาน
2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด
3. ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบนึ่งงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างไรบ้าง

B.1 แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ
2. ตรวจสอบ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ
3. ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด
4. ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

B2: ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. เสียงดัง
2. ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

B2: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร
2. ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบนึ่งงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้อย่างไรบ้าง

B2: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug
2. ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด
3. ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C1: แสงสว่างในที่ทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C1: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งาน
2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้

อย่างไรบ้าง

C.1 แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ
2. สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ
3. ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C2: แสงสว่างในที่ทำงาน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C2: สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

1. อายุการใช้งาน
2. อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้

อย่างไรบ้าง

C2: สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C3: เสียงดัง

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C3: แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้

อย่างไรบ้าง

C3: แนวทางการป้องกัน และแก้ไข

1. จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug

2. ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

C4: ความร้อน

ท่านคิดว่าปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีสาเหตุเกิดจากอะไร

C4: ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบนึ่งนึ่งงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน

ท่านมีแนวทางการป้องกัน และแก้ไขปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานได้

อย่างไรบ้าง

C4: ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม

ตารางที่ 4-25 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
แสงสว่าง	✓										✓						✓				3
กลิ่นเหม็น		✓	✓		✓		✓		✓			✓		✓		✓				✓	10
ความร้อน				✓									✓					✓		✓	4
เสียงดัง						✓				✓											2
พื้นลื่น								✓							✓						2

จากตารางที่ 4-25 การสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่าปัญหาเรื่องกลิ่นเหม็น มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด รองลงมา คือ ความร้อน จำนวน 4 คน แสงสว่างในที่ทำงาน จำนวน 3 คน เสียงดัง จำนวน 2 คน และ พื้นลื่น จำนวน 2 คน

ตารางที่ 4-26 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
อายุการใช้งาน	✓	✓	✓		✓		✓		✓		✓	✓		✓		✓	✓		✓		12
อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	✓										✓						✓				3
แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร						✓				✓											2
ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบชิ้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน				✓									✓					✓		✓	4
มีคราบน้ำมันรั่วออกมา								✓							✓						2

จากตารางที่ 4-26 การสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับสาเหตุ ปัญหาด้าน  
สภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหาด้าน  
สภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย เรื่องปัญหากลิ่นเหม็น มีผู้เห็น  
ด้วยมากที่สุด รองลงมา คือ ความร้อน จำนวน 4 คน แสงสว่างในที่ทำงาน จำนวน 3 คน  
เสียงดัง จำนวน 2 คน และ พื้นลื่น จำนวน 2 คน



ตารางที่ 4-27 สรุปผลการสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิตเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	A.1	A.2	A.3	A.4	A.5	A.6	A.7	A.8	A.9	A.10	A.11	A.12	A.13	A.14	A.15	A.16	A.17	A.18	A.19	A.20	รวม
กำหนดอายุงานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ	✓										✓						✓				3
สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ	✓										✓										2
จัดหาอุปกรณ์ Ear Plug						✓				✓											2
ตรวจสอบสภาพแวดล้อม								✓										✓		✓	3
ติดตั้งพัดลม				✓									✓	✓				✓		✓	5
จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผ้าปิดจมูก									✓	✓										✓	3
กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น		✓	✓		✓		✓		✓			✓					✓				7
ทำแอสตนยกดสูง								✓									✓				2

จากตารางที่ 4-27 การสัมภาษณ์พนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 20 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทาง ป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า กำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำหล่อเย็น มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 7 คน รองลงมา คือ ติดตั้งพัดลม จำนวน 5 คน กำหนดอายุงานของอุปกรณ์ไฟฟ้า จำนวน 3 คน ตรวจสอบสภาพแวดล้อม จำนวน 3 คน จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ผ้าปิดจมูก จำนวน 3 คน สักรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มี แสงสว่างไม่เพียงพอ จำนวน 2 คน จัดหาอุปกรณ์ Ear Plug จำนวน 2 คน ทำแอสตนยอกสูง จำนวน 2 คน

สรุปความคิดเห็นของพนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า เรื่องของกลิ่นเหม็น มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด ซึ่งมาสาเหตุอายุการใช้งานนานเกินไป สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ควรกำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำ หล่อเย็น ซึ่งปัญหาถัดมา เกี่ยวกับความร้อนในสถานที่ทำงาน ซึ่งความร้อนมาจากเตาอบชิ้นงาน สำหรับแนวทางการแก้ไข ควรมีการติดตั้งพัดลม จัดหาผ้าปิดจมูกให้กับพนักงาน และตรวจวัด สภาพแวดล้อมในการทำงาน

ตารางที่ 4-28 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน

ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
แสงสว่างในที่ทำงาน	✓		1
เสียงดัง		✓	1
ความร้อน	✓	✓	2

จากตารางที่ 4-28 การสัมภาษณ์ผู้บริหาร เกี่ยวกับแนวทางป้องกันปัญหาด้าน สภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกัน ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า เรื่องความ ร้อน มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 คน รองลงมา คือ เสียงดัง จำนวน 1 คน แสงสว่างในที่ทำงาน จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-29 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อม  
ในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
อายุการใช้งาน	✓		1
อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	✓		1
แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร		✓	1
ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบอชิ้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน	✓	✓	2

จากตารางที่ 4-29 การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า ความร้อนมาจากเครื่องจักร มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 คน รองลงมา คือ แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร จำนวน 1 คน แสงสว่างในที่ทำงาน จำนวน 1 คน อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด จำนวน 1 คน อายุการใช้งาน จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-30 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไข  
ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	B.1	B.2	รวม
การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ	✓		1
สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ	✓		1
จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug		✓	1
ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด	✓	✓	2
ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี /ติดตั้งพัดลม	✓	✓	2

จากตารางที่ 4-30 การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 2 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็นเกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า

ควรมีการปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด และ ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด จำนวน 2 คน รองลงมา คือ การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า จำนวน 1 คน สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ จำนวน 1 คน จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug จำนวน 1 คน

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของความร้อน สาเหตุของปัญหา คือ แหล่งกำเนิดความร้อนคือ เครื่องจักร สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม และ ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตาม กฎหมายกำหนด

ตารางที่ 4-31 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
แสงสว่างในที่ทำงาน	✓	✓			2
เสียงดัง			✓		1
ความร้อน				✓	1

จากตารางที่ 4-31 การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า แสงสว่างในที่ทำงาน มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 รองลงมาคือ เสียงดัง จำนวน 1 คน และ ความร้อน จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-32 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
อายุการใช้งาน	✓	✓			2
อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	✓	✓			2
แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร			✓		1
ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบนึ่งงาน เครื่องจักรขึ้นรูปชิ้นงาน				✓	1

จากตารางที่ 4-32 การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 รองลงมาคือ แหล่งกำเนิดเสียงที่มีเสียงดัง เช่น เครื่องจักร จำนวน 1 คน และความร้อนมาจากเครื่องจักร จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-33 สรุปผลการสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	C.1	C.2	C.3	C.4	รวม
การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ	✓				1
สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ	✓	✓			2
จัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug			✓		1
ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด	✓		✓		2
ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี / ติดตั้งพัดลม				✓	1

จากตารางที่ 4-33 การสัมภาษณ์ผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ และ ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 รองลงมาคือ

การกำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์ไฟฟ้า เช่น โคมไฟ จำนวน 1 คน และจัดหาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล Ear Plug จำนวน 1 คน ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม จำนวน 1 คน

สรุปความคิดเห็นของผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของแสงสว่างในที่ทำงาน สาเหตุของปัญหา คือ อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม และตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

ตารางที่ 4-34 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
แสงสว่างในที่ทำงาน	✓	✓		✓	3
ความร้อน			✓		1

จากตารางที่ 4-34 การสัมภาษณ์สัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 4 คน พบว่า ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า เรื่อง แสงสว่างในที่ทำงาน มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 3 รองลงมาคือ ความร้อน จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-35 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

สาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
อายุการใช้งาน	✓			✓	2
อุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด	✓	✓			2
ความร้อนมาจากเครื่องจักร เช่น เตอบขึ้นงาน เครื่องจักรขึ้นรูปขึ้นงาน			✓		1

จากตารางที่ 4-35 การสัมภาษณ์สัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำนวน 4 คน ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 2 รองลงมาคือ ความร้อนมาจากเครื่องจักร จำนวน 1 คน

ตารางที่ 4-36 สรุปผลการสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับสาเหตุปัญหา  
ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	D.1	D.2	D.3	D.4	รวม
สำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ	✓	✓	✓	✓	4
ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด		✓			1
ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี / ติดตั้งพัดลม			✓		1

จากตารางที่ 4-36 การสัมภาษณ์สัมภาษณ์เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานจำนวน 4 คน ผู้สัมภาษณ์ให้ความเห็น เรียงลำดับความคิดเห็นจากมากไปน้อย พบว่า ควรมีสำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ มีผู้เห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 4 รองลงมาคือ ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด จำนวน 1 คน และควร ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม จำนวน 1 คน

สรุปความคิดเห็นของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของแสงสว่างในที่ทำงาน สาเหตุของปัญหา คือ อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ควรมีสำรวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ และ ตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

## บทที่ 5

### สรุปผล อภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

การศึกษาวิจัยเรื่อง “แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของ บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง” มีวัตถุประสงค์เพื่อ ศึกษา ปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึง สาเหตุของปัญหา และหาแนวทางในการป้องกันและ แก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน การศึกษาวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) โดยมีการสัมภาษณ์กลุ่มตัวอย่างที่สำคัญ จำนวน 30 คน มีรายละเอียดการสรุปผลดังนี้

#### สรุปผลการสัมภาษณ์

##### 1. ปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งพนักงานแผนกผลิตให้ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมใน การทำงาน มากที่สุด คือการไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่บริษัทกำหนดไว้ โดยให้สาเหตุส่วน ใหญ่ของการที่ไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่บริษัทกำหนดไว้ มาจากความเร่งรีบในการทำงาน และมีความคิดเห็นเกี่ยวกับแนวทางในการแก้ไขปัญหาพฤติกรรมในการทำงานดังกล่าว ควรมีการ จัดฝึกอบรม ให้ความรู้กับพนักงาน หลักสูตร ด้านความปลอดภัย หรือการสอนงาน เป็นแนวทางใน การในการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุ

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับสูงเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงาน โดย ผู้บริหารระดับสูง ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด มากที่สุด โดยสาเหตุของการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน เช่น ขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่เป็น ปัจจุบัน รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ระยะเวลาการ ทำงานที่มีจำกัด และแนวทางแก้ไข โดยการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้ จริง อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย/ แบบจำลองด้าน ความปลอดภัย/ กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงาน โดย ผู้บริหารระดับกลาง ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน โดยสาเหตุของ การแสดงพฤติกรรมในการทำงาน ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาด



ความตระหนัก สำหรับแนวทางการแก้ไขเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน ควรให้ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้จริง

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมการทำงาน ให้ความเห็นเกี่ยวกับปัญหา การปฏิบัติไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนที่กำหนด การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน โดยสาเหตุของการแสดงพฤติกรรมในการทำงาน ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มักง่าย รู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก สำหรับแนวทางการแก้ไขเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน ควรให้ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและ ใช้งานได้จริง

## 2. ปัญหาด้านเครื่องจักร

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งพนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็นเกี่ยวกับ การ์ดครอบเครื่องจักร เป็นส่วนใหญ่ รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด สำหรับสาเหตุของเครื่องจักร เครื่องจักรใหม่ที่สั่งซื้อมาไม่มีการ์ดครอบมาด้วย รวมถึง การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม และ อายุการใช้งาน ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า ควรมีการตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็นเกี่ยวกับ การ์ดครอบเครื่องจักร เป็นส่วนใหญ่ รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด สำหรับสาเหตุของเครื่องจักร เครื่องจักรใหม่ที่สั่งซื้อมาไม่มีการ์ดครอบมาด้วย รวมถึง การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม และ อายุการใช้งาน ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า ควรมีการตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักรให้ความเห็นเกี่ยวกับ ปัญหาเรื่องการ์ดครอบเครื่องจักร สำหรับสาเหตุเครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ รองลงมา คือ การซ่อมบำรุงและถอดการ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ คัดเลือกร่วมกับ Cross Functional Team

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาเครื่องจักร ให้ความเห็น คือ การ์ดครอบ สำหรับสาเหตุการออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องที่ พนักงานสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ ในส่วนของแนวทางป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร แสดงความคิดเห็นว่า กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการ ดำเนินการ การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

### 3. ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งพนักงานแผนกผลิต เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า เรื่องของกลิ่นเหม็น มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด ซึ่งมาสาเหตุอายุการใช้งานนานเกินไป สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ควรกำหนดรอบการเปลี่ยนน้ำ หล่อเย็น ซึ่งปัญหาถัดมา เกี่ยวกับความร้อนในสถานที่ทำงาน ซึ่งความร้อนมาจากเตาอบชิ้นงาน สำหรับแนวทางการแก้ไข ควรมีการติดตั้งพัดลม จัดหาผ้าปิดจมูกให้กับพนักงาน และตรวจวัด สภาพแวดล้อมในการทำงาน

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับสูง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของความร้อน สาเหตุของปัญหา คือ แหล่งกำเนิดความร้อนคือเครื่องจักร สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปรับปรุง พื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม และ ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตาม กฎหมายกำหนด

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งผู้บริหารระดับกลาง เกี่ยวกับปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของแสงสว่างในที่ทำงาน สาเหตุของปัญหา คือ อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม และ ตรวจสภาพแวดล้อม ในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

ผู้ให้สัมภาษณ์ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เกี่ยวกับปัญหาด้าน สภาพแวดล้อมในการทำงาน พบว่า มีผู้ที่เห็นด้วยมากที่สุด เรื่องของแสงสว่างในที่ทำงาน สาเหตุ ของปัญหา คือ อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับ แนวทางป้องกันและแก้ไขด้าน สภาพแวดล้อมในการทำงาน ควรมีสารวจ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ และ ตรวจ สภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

ผลจากการให้สัมภาษณ์ข้างต้น สามารถนำมาสรุปแนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิด อุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ได้ ดังนี้

1. ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ที่มีประเด็น คือ เรื่องของ การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่กำหนดไว้ ซึ่งมีสาเหตุมาจากความรีบเร่งในการทำงานเนื่องจากมีเวลามีจำกัด ดังนั้น สำหรับแนวทางในการป้องกันและแก้ไข ควรจัดการฝึกอบรมหลักสูตร ด้านความปลอดภัยในการทำงาน หรือการสอนงาน และควรมีการทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสมและสามารถนำมาใช้งานได้จริง

2. ด้านเครื่องจักรที่มีประเด็น เรื่อง การ์ดครอบเครื่องจักรจุดที่มีอันตรายมีการเคลื่อนไหว สาเหตุมาจากเครื่องจักรที่รับเข้ามาใช้งาน ไม่มีการ์ดครอบตั้งแต่แรกที่ซื้อเข้ามา และการออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรืออวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งเข้าไปในเขตที่เครื่องจักรทำงานได้ สำหรับแนวทางการแก้ไขคือ ควรจัดให้มีการตรวจรับเครื่องจักรใหม่ ตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน และกำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการทำงาน Cross Functional Team กรณีมีการสั่งซื้อเครื่องจักรใหม่ รวมถึงการ Shop Floor ผู้ที่เกี่ยวข้อง เพื่อสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงานให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

3. ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีประเด็น เรื่อง กลิ่นเหม็นในไลน์ผลิต สาเหตุของปัญหาจากอายุการใช้งานของน้ำหล่อเย็นเครื่องจักร แนวทางแก้ไข ควรมีการกำหนดระยะเวลาที่ชัดเจนในการเปลี่ยนถ่ายน้ำหล่อเย็น นอกจากนั้น ยังมีประเด็นเรื่องของแสงสว่างในไลน์ผลิต ซึ่งมีสาเหตุมาจากอายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับแนวทางแก้ไข โดยการ ตรวจสอบ และปรับปรุงพื้นที่ ที่มีแสงสว่างไม่เพียงพอ รวมถึงการตรวจสอบสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด

## อภิปรายผลการวิจัย

จากผลการศึกษาวิจัย สามารถอภิปรายผลได้ดังนี้

ด้านปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน พนักงานแผนกผลิต ผู้บริหารระดับสูง ผู้บริหารระดับกลาง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน มีการแสดงความคิดเห็นที่สอดคล้องกันเกี่ยวกับปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน คือ การไม่ปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงาน และผู้บริหารระดับกลาง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน แสดงความคิดเห็นว่าเพิ่มเติม คือ ปัญหาเกี่ยวกับ การตรวจสอบ/ การปรับแต่ง/ การทำความสะอาดเครื่องจักรขณะเครื่องจักรทำงาน สำหรับสาเหตุของปัญหาที่กล่าวมานั้น มีความคิดเห็นแตกต่างกันไป โดยพนักงานแผนกผลิตได้ให้สาเหตุของปัญหาว่ามาความเร่งรีบในการทำงาน ผู้บริหารระดับสูง แสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับสาเหตุปัญหาว่า มีขั้นตอนการทำงานซับซ้อน และไม่ปัจจุบัน ความรู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความ

ตระหนัก ปฏิบัติงานด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ระยะเวลาการทำงานที่มีจำกัด ผู้บริหารระดับกลาง และ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน แสดงความคิดเห็นของสาเหตุปัญหาจากการ ปฏิบัติงาน ด้วยความรีบเร่ง มั่งง่าย ความรู้เท่าไม่ถึงการณ์ ทำให้ขาดความตระหนัก สำหรับสาเหตุของปัญหา เกี่ยวกับระยะเวลาการปฏิบัติงานที่กล่าวมานั้น ไม่สอดคล้องกับผลงานวิจัยของ ธนิตา กรพิทักษ์ (2544) ได้ทำการศึกษาปัจจัยด้านบุคคล ปัจจัยด้านเวลาในการทำงาน และปัจจัยด้านสิ่งแวดล้อม ที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงาน ผลการวิจัยพบว่า ปัจจัยด้านเวลาในการทำงาน ไม่พบว่ามีตัวแปรใดที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงาน อุตสาหกรรมปิ้งโลหะ สำหรับ แนวทางในการแก้ไขปัญหาพฤติกรรมในการทำงาน พนักงานแผนกผลิต ควรให้มีการจัดฝึกอบรม ให้ความรู้กับพนักงาน หลักสูตร ด้านความปลอดภัย หรือการสอน งาน (OJT) สำหรับผู้บริหารระดับสูง แสดงความคิดเห็นว่า ต้องทำการทบทวนขั้นตอนการทำงาน ให้เหมาะสมและใช้งานได้จริง อบรมพนักงานขั้นตอนการปฏิบัติงาน สื่อสารข่าวสารด้านความปลอดภัย/แบบจำลองด้านความปลอดภัย/ กิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัย ข้อเสนอแนะในการ ทำงานที่ปลอดภัย รวมถึงผู้บริหารระดับกลางและ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ได้แสดง ความคิดเห็นว่า ควรให้ข้อเสนอแนะในการทำงานที่ปลอดภัย ทบทวนขั้นตอนการทำงานให้เหมาะสม และ ใช้งานได้จริง ซึ่งสอดคล้องกับผลงานวิจัยของ รัตนาภรณ์ เพ็ชรประพันธ์ (2550) ได้ ทำการศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่าย โรงงานในบริษัท ยูนิซัน จำกัด ผลการวิจัยพบว่าพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของ พนักงานอยู่ในระดับมาก ความถี่ในการฝึกอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ที่ระดับ 0.05

ด้านปัญหาเครื่องจักร พนักงานแผนกผลิต ผู้บริหารระดับสูง ผู้บริหารระดับกลาง รวมถึง เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ได้แสดงความคิดเห็นว่าปัญหาเครื่องจักร คือ การ์ดครอบ เครื่องจักร และ รองลงมาคือ อุปกรณ์ไฟฟ้า/ สายไฟชำรุด สำหรับสาเหตุของปัญหาดังกล่าว พนักงานแผนกผลิต และผู้บริหารระดับสูง ได้แสดงความคิดเห็นว่า สาเหตุ มาจาก เครื่องจักรใหม่ที่ สั่งซื้อมาไม่มีการ์ดครอบมาด้วย รวมถึง การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่เหมาะสม และ อายุ การใช้งาน ผู้บริหารระดับกลาง และ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ได้แสดงความคิดเห็น ว่า สาเหตุเครื่องจักรใหม่ไม่มีการ์ดครอบ จุดหมุน จุดหนีบ รองลงมา คือ การซ่อมบำรุงและถอด การ์ดครอบออกหลังจากซ่อมเสร็จไม่นำมาติดตั้งคืน การออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรไม่ เหมาะสม มีช่องสามารถเอามือ หรือตัวเข้าไปได้ สอดคล้องกับงานวิจัยของนฤมล เกตุทิม (2542) ได้วิจัยเรื่องปัจจัยและผลกระทบที่เกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน เพื่อศึกษาสาเหตุที่ทำให้

เกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน และศึกษาผลกระทบด้านต่าง ๆ ภายหลังจากประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน อวัยวะที่ได้รับบาดเจ็บมากที่สุดคือนิ้วมือขาด จำนวนนิ้วที่ขาดมากที่สุดคือ 1-3 นิ้ว สิ่งที่ทำให้บาดเจ็บได้แก่เครื่องจักรกระแทกหนีบ และบด สาเหตุทางตรงที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุมากที่สุดคือเครื่องจักร ไม่มีเครื่องป้องกันอันตรายและเครื่องจักรเก่าชำรุด และหลวม ประกอบกับมีการใช้อุปกรณ์อย่างไม่ระมัดระวังของพนักงาน และเพื่อนร่วมงานไม่มีความระมัดระวังในการทำงาน สำหรับแนวทางการป้องกันและแก้ไขด้านเครื่องจักร พนักงานแผนกผลิต และผู้บริหารระดับสูงมีความเห็นควรมีการตรวจรับเครื่องจักร เพื่อความปลอดภัยตามมาตรฐานที่กำหนด กำหนดอายุการใช้งานของอุปกรณ์/ สายไฟฟ้า ผู้บริหารระดับกลาง ควร Shop Floor เพื่อตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน เป็นประจำทุกวัน การตรวจสอบและระบบไฟฟ้า ตามกฎหมาย กรณีผิดปกติต้องมีการแก้ไขทันที กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการคัดเลือกร่วมกับ Cross Functional Team เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน เห็นควรว่า กรณีมีเครื่องจักรใหม่ กำหนดให้หน่วยงาน ความปลอดภัยเข้าร่วมการดำเนินการ การปรับปรุงและออกแบบการ์ดครอบเครื่องจักรให้เหมาะสม

ปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน พนักงานแผนกผลิต แสดงความเห็นว่าเป็นเรื่องของกลิ่นเหม็น เป็นปัญหาด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ขณะที่ผู้บริหารระดับสูง มีมุมมองที่แตกต่างกันออกไป คือเรื่อง ความร้อน ในสถานที่ทำงาน ปฏิบัติงาน ผู้บริหารระดับกลาง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ได้แสดงความคิดเห็นว่า เรื่อง แสงสว่างในพื้นที่ปฏิบัติงาน พนักงานแผนกผลิต ได้ให้สาเหตุปัญหาจากอายุการใช้งานนานเกินไป ขณะที่ผู้บริหารระดับสูง มองว่า เรื่องของความร้อนมีสาเหตุมาจาก ความร้อนจากเครื่องจักร ผู้บริหารระดับกลาง และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน สาเหตุของปัญหา คือ อายุการใช้งาน และอุปกรณ์ไฟฟ้าชำรุด สำหรับแนวทางการแก้ไข พนักงานแผนกผลิต และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน แสดงความคิดเห็นว่า ควรมีการติดตั้งพัดลม จัดหาผ้าปิดจมูกให้กับพนักงาน และตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน ขณะที่ผู้บริหารระดับสูงและ ผู้บริหารระดับกลาง ควรให้มีการปรับปรุงพื้นที่ปฏิบัติงานให้มีการระบายอากาศที่ดี/ ติดตั้งพัดลม และ ตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานตามกฎหมายกำหนด สอดคล้องกับงานวิจัยของ ศรีนัย ศรีลัมภ์ (2540: บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่อง “การศึกษาสาเหตุที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุกับผู้ใช้แรงงานในโรงงานอุตสาหกรรมภายใต้ปัจจัย 4 ด้าน คือสาเหตุที่เกิดจากความบกพร่องของผู้ใช้แรงงาน ความบกพร่องของเครื่องมือเครื่องจักร สภาพแวดล้อมในการทำงาน และสภาพการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน”สาเหตุสำคัญที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุส่วนใหญ่มีสาเหตุมาจากสภาพของเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์รองลงมาคือ

สภาพการทำงานของผู้ใช้แรงงาน สภาพแวดล้อมในการทำงาน และการบริหารความปลอดภัยตามลำดับ

### ข้อเสนอแนะ

เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานกับพนักงาน จึงขอเสนอแนะแนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน มีดังนี้

1. แนวทางในการป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดขึ้น กับพนักงาน ต้องมีการกำหนดนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานให้ชัดเจน ให้กับผู้บริหารทุกระดับและพนักงานได้รับทราบ โดยในแต่ละปีต้องทำการทบทวนนโยบายด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น ปีนี้จะมุ่งเน้นกิจกรรมด้านความปลอดภัยด้านใด โดยสามารถดูได้จากสถิติอุบัติเหตุในองค์กร หรือสถิติอุบัติเหตุจากการทำงานในสถานประกอบการที่มีลักษณะการทำงานที่มีลักษณะคล้ายกันมาประกอบการตัดสินใจ

2. กำหนดเป้าหมายด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อจัดทำแผนการจัดทำแผนงานด้านความปลอดภัย จะประกอบด้วย แผนการฝึกอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน(Education) ให้ความรู้แก่พนักงานทุกระดับ อย่างสม่ำเสมอ และต่อเนื่อง มีการประเมินผลการฝึกอบรมออกมาให้ชัดเจน และเก็บข้อมูลประวัติการฝึกอบรมด้านความปลอดภัย และพัฒนาบุคลากรที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้สามารถบอกหรือสอนพนักงานต่อได้ และประเมินความเสี่ยงอันตรายได้ด้วยตนเอง โครงการ/ กิจกรรมปรับปรุงจุดเสี่ยงภัย (Engineering) เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำและป้องกันความสูญเสียบุคลากร หรือทรัพย์สิน เช่น การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยด้านพฤติกรรมการทำงาน ด้านเครื่องจักร หรือสภาพแวดล้อมในการทำงาน การสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงาน และปรับปรุงแก้ไขให้จุดเสี่ยงถูกขจัดออกไป

การทบทวนวิธีการปฏิบัติงาน กฎระเบียบและมาตรฐานด้านความปลอดภัยต่าง ๆ (Enforcement) เช่น การทบทวนความสอดคล้องของกฎหมาย การตรวจสอบอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยต่าง ๆ เป็นต้น

3. การสื่อสารด้านความปลอดภัย เพื่อให้พนักงานได้รับฟังข่าวสารต่าง ๆ กิจกรรมด้านความปลอดภัยได้อย่างรวดเร็ว อาทิเช่น การขยายผลเรื่องการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน เพื่อให้พนักงานรับฟังและสำรวจพื้นที่ปฏิบัติงานของตนเอง เพื่อแก้ไขและปรับปรุงพื้นที่ทำงานให้ดีขึ้น ป้องกันอุบัติเหตุไม่ให้เกิดซ้ำ เป็นประโยชน์อย่างมากให้กับพนักงาน และทำให้พนักงานตระหนักถึงอันตรายที่จะเกิดขึ้นได้ด้วย ผ่านช่องทางการประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย การประชุมหน้าแถวย่อยตอนเช้าก่อนเริ่มงาน เสียงตามสายช่วงกลางวัน หรือ การจัดกิจกรรมสัปดาห์ความปลอดภัย

ปลอดภัยในการทำงาน ประชุมผลการทำงานรายสัปดาห์ ผู้บริหารตลอดจนเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานสามารถนำข้อมูลต่าง ๆ มาขยายผลเพื่อให้พนักงานรับทราบได้

4. การกำหนดคำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยในการทำงานของตนเอง (Safety Declaration) สามารถกำหนดคำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยได้ทุกคน ตั้งแต่ระดับผู้บริหารจนถึงพนักงาน การทำเช่นนี้จะทำให้เกิดความตระหนักในเรื่องของความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น โดยการที่จะทำให้เกิดรูปธรรมนั้น ต้องทำการรวบรวมคำปฏิญาณตนของผู้บริหารและพนักงาน ดิบบอร์ดประชาสัมพันธ์ และกำหนดวิธีการในการสื่อสารให้ชัดเจน เช่น วาระการประชุม ก่อนที่จะพูดรายงานการประชุม ต้องพูดคำปฏิญาณตนด้านความปลอดภัยทุกครั้ง กำหนดเป็น Procedure การทำงาน

5. การสร้างวัฒนธรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน เป็นการปรับปรุงเรื่องของพฤติกรรมในการทำงานของพนักงานให้ปลอดภัย เช่น การขึ้นลงบันไดให้จับราวบันไดทุกครั้ง เพื่อป้องกันการพลัดตกจากบันได เดินไม่คุยโทรศัพท์ เนื่องจากการเดินและคุยโทรศัพท์ไปด้วย มีโอกาสเสี่ยง รถฟอร์คลิฟต์อาจเฉี่ยวชนได้ เดินไม่ล้วงกระเป๋า เนื่องจากการเดินล้วงกระเป๋า จะทำให้การทรงตัวไม่ดีพอ ทำให้ลื่นหกล้ม เกิดอุบัติเหตุได้ ตลอดจนการเดินทางในเส้นทางที่กำหนด เป็นต้น การสร้างวัฒนธรรมดังกล่าวให้เป็นรูปธรรมต้องมีการประกาศ และรณรงค์สื่อสารให้ชัดเจน ตลอดจนวิธีการเก็บรวบรวมข้อมูลการปฏิบัติตามวัฒนธรรม ในองค์กร และการรายงานข้อมูลดังกล่าวให้ผู้บริหารและพนักงานรับทราบผลการรณรงค์

#### ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป

การวิจัยเชิงคุณภาพโดยเพิ่มการสัมภาษณ์ระดับหัวหน้างานของแผนกผลิต และแผนกซ่อมบำรุง เพื่อให้ทราบข้อมูลเชิงลึกในส่วนของเครื่องจักรได้อย่างแท้จริง เพื่อทำให้งานวิจัยมีความสมบูรณ์ก่อให้เกิดประโยชน์แก่ผู้ที่ศึกษาให้ได้มากที่สุด

## บรรณานุกรม

- เฉลิมชัย ชัยกิตติภรณ์. (2540). *ปรัชญาและแนวคิดเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน*.  
กรุงเทพฯ: มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช.
- โชคชัย บุเสมอ. (2542). *วิศวกรรมและการบริหารความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรม*. กรุงเทพฯ:  
ส.เอเชียเพรส.
- ธรรมรักษ์ ศรีมารุตและคณะ. (2555). *พฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงาน  
ระดับปฏิบัติการฝ่ายผลิต กรณีศึกษาบริษัทสยาม เมทัล เทคโนโลยี จำกัด จังหวัดระยอง*.
- นฤมล เกตุทิม. (2542). *ปัจจัยและผลกระทบที่เกี่ยวข้องกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน*.  
วิทยานิพนธ์ครุศาสตรอุตสาหกรรมมหาบัณฑิต, สาขาวิชาธุรกิจอุตสาหกรรม,  
ภาควิชาบริหารเทคนิคศึกษา, สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ,
- นินนาท อ่อนหวาน. (2548). *ปัจจัยที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานของผู้ใช้แรงงานก่อสร้าง  
ในบริษัทรับเหมาในจังหวัดเชียงใหม่*. วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต,  
สาขาวิชาวิศวกรรมและการบริหารการก่อสร้าง, มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้า  
ธนบุรี.
- มนัส คีรีรักษ์. (2546). *ปัจจัยที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุของคณงานในสถานประกอบการศึกษาเฉพาะ  
กรณีบริษัทแกลง จำกัด*. วิทยานิพนธ์รัฐประศาสนศาสตรมหาบัณฑิต,  
สาขาวิชาการบริหารทั่วไป, บัณฑิตวิทยาลัย, มหาวิทยาลัยบูรพา.
- รัตนภรณ์ เพ็ชรประพันธ์. (2550). *ปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัย  
ในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายโรงงาน กรณีศึกษา: บริษัท ยูนิชั่น จำกัด*.  
วิทยานิพนธ์อาชีวอนามัยและความปลอดภัย, สำนักวิชาสหเวชศาสตร์และ  
สาธารณสุขศาสตร์, มหาวิทยาลัยวลัยลักษณ์.
- ศรัณย์ ศรีลัมพ์. (2540). *สาเหตุที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุกับผู้ใช้แรงงานในโรงงานอุตสาหกรรม*.  
งานนิพนธ์การศึกษามหาบัณฑิต, สาขาวิชาอุตสาหกรรมศึกษา, มหาวิทยาลัย  
ศรีนครินทรวิโรฒประสานมิตร.
- สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน. (2551). *อันตรายและอุบัติเหตุจากการทำงานในกลุ่ม  
อุตสาหกรรมการผลิต ประกอบ ยานพาหนะและชิ้นส่วนยานพาหนะ*. กรุงเทพฯ:  
สถาบันความปลอดภัยในการทำงาน กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน.



- สุดาจันทร์ บุญยชัยธร. (2543). บุคลิกภาพ ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ  
กับพฤติกรรมความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ ของพนักงานระดับปฏิบัติการหญิง  
ในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์. วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต,  
มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.
- สุชาติพงษ์ รongสวัสดิ์. (2554). ปัจจัยการรับรู้เรื่องความปลอดภัยในการทำงาน ที่มีผลต่อพฤติกรรม  
ในการทำงาน ของพนักงานระดับปฏิบัติการ ประจำการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จ.เชียงใหม่  
พระราชบัญญัติความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน พ.ศ. 2554.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก  
แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา



แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น  
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ได้

ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน

ไม่ได้ทั้งฉบับ

ลงชื่อ.....*Enok / Krasorn*

ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ  
.....*14 พ.ค. 59*

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบสัมภาษณ์เชิงลึก  
(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องวิทยานิพนธ์ : แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน  
ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ชื่อนิสิต : นางสาววิจิตรา กิ่งคำ  
รหัสประจำตัว : 57710054  
สาขาวิชา : บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต รุ่นที่ 38  
ปีการศึกษา : 2558  
อาจารย์ที่ปรึกษา : ดร.ทศญา สว่างอิน

ข้อมูลเบื้องต้น

1. วัตถุประสงค์

- 1.2.1 เพื่อศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมใน  
การทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่  
ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.2 เพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงานทั้ง 3 ด้าน คือ ด้าน  
พฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของ  
ผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.3 เพื่อศึกษาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ในสถาน  
ประกอบการ



แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น  
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ได้

ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน

ไม่ได้ทั้งฉบับ

ลงชื่อ.....  
ผู้เชี่ยวชาญ/ผู้ทรงคุณวุฒิ  
.....

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบสัมภาษณ์เชิงลึก  
(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องวิทยานิพนธ์ : แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน  
ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ชื่อนิติกร : นางสาววิจิตรา กิ่งคำ  
รหัสประจำตัว : 57710054  
สาขาวิชา : บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต รุ่นที่ 38  
ปีการศึกษา : 2558  
อาจารย์ที่ปรึกษา : ดร.ทัศนญา สง่าไวยชิน

ข้อมูลเบื้องต้น

1. วัตถุประสงค์

- 1.2.1 เพื่อศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.2 เพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงานทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.3 เพื่อศึกษาแนวทางป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ในสถานประกอบการ



แบบสัมภาษณ์นี้สามารถใช้เป็น  
เครื่องมือในการวิจัย(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ได้

ได้ แต่ต้องปรับปรุงบางส่วน

ไม่ได้ทั้งฉบับ

ลงชื่อ.....  
ผู้เชี่ยวชาญ/ ผู้ทรงคุณวุฒิ  
9 70 59

แบบทดสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา IOC ของแบบสอบถามเชิงลึก  
(วิจัยเชิงคุณภาพ)

ชื่อเรื่องวิทยานิพนธ์ : แนวทางการป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน  
ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง

ชื่อนิสิต : นางสาววิจิตรวาท กิ่งคำ  
รหัสประจำตัว : 57710054  
สาขาวิชา : บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต รุ่นที่ 38  
ปีการศึกษา : 2558  
อาจารย์ที่ปรึกษา : ดร.ทัศนญา สง่าไวยชิน

ข้อมูลเบื้องต้น

1. วัตถุประสงค์

- 1.2.1 เพื่อศึกษาปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.2 เพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงานทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน ของผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับวิชาชีพ และพนักงานแผนกผลิต
- 1.2.3 เพื่อศึกษานโยบายป้องกันและแก้ไข การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ในสถานประกอบการ

ภาคผนวก ข  
แบบสัมภาษณ์

ภาคผนวก ข  
แบบสัมภาษณ์





**วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา**

Graduate school of Commerce Burapha

University 169 ถนนลงหาดบางแสน ตำบลแสนสุข อำเภอ

เมือง จังหวัดชลบุรี

**แบบสัมภาษณ์ ผู้บริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน และพนักงานแผนกผลิต**  
เรื่อง ปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรมในการทำงาน  
ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึง สาเหตุ และแนวทางป้องกันและ  
แก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ของบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง อำเภอปลวกแดง  
จังหวัดระยอง

แบบสัมภาษณ์ ชุดนี้จัดทำขึ้น โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้ประกอบการเรียนวิชาการศึกษาค้นคว้าด้วย  
ตนเองในหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

ผู้ทำการวิจัยขอความอนุเคราะห์จากท่าน ในการตอบแบบสอบถามฉบับนี้ด้วย

และขอขอบคุณท่านมา ณ โอกาสนี้

**ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ให้สัมภาษณ์**

- 1.1 ชื่อ-สกุล ผู้ให้สัมภาษณ์.....
- 1.2 เพศ .....
- 1.3 อายุ .....
- 1.4 ตำแหน่ง.....
- 1.5 ระดับการศึกษา.....

**ส่วนที่ 2** คำถามเกี่ยวกับปัญหาด้านความปลอดภัยในการทำงาน ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านพฤติกรรม  
ในการทำงาน ด้านเครื่องจักร และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน รวมถึงสาเหตุ และแนวทาง  
ป้องกันและแก้ไขการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

1. ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับพฤติกรรมในการทำงาน มีอะไรบ้าง

.....

.....

.....

.....

.....



2. ท่านคิดว่าปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร มีอะไรบ้าง

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ท่านคิดว่าปัญหาเครื่องจักร มีสาเหตุเกิดจากอะไร

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ท่านมีแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาด้านความปลอดภัยเกี่ยวกับเครื่องจักร เพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงานได้อย่างไรบ้าง

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



ภาคผนวก ค  
ตรวจอักษรวิสุทธิ

**Plagiarism Checking Report**

Creation: Apr 20, 2016 at 02:37 AM

**Submission Information**

ID	SUBMISSION DATE	SUBMITTED BY	ORGANIZATION	FILENAME	STATUS	SIMILARITY INDEX
210857	Apr 20, 2016 at 02:37 AM	57710054@go.buu.ac.th	มหาวิทยาลัยบูรพา	บทที่ 1 ความเข้มงวดและความสำคัญของปัญหา.docx	Completed	0.000000

**Match Overview**

NO.	TITLE	AUTHOR(S)	SOURCE	SIMILARITY INDEX
-----	-------	-----------	--------	------------------

No data available in table

**Match Details**

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT

TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)

## Plagiarism Checking Report

Created on Jun 3, 2016 at 10:11 PM

### Submission Information

ID	SUBMISSION DATE	SUBMITTED BY	ORGANIZATION	FILENAME	STATUS	SIMILARITY INDEX
243920	Jun 3, 2016 at 19:11 PM	57710054@go.buu.ac.th	มหาวิทยาลัยบูรพา	บทที่ 2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.docx	Completed	0.95 %

### Match Overview

NO.	TITLE	AUTHOR(S)	SOURCE	SIMILARITY INDEX
1	ระบบการวิเคราะห์การเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน บริษัท ทีดีแอนด์ที จำกัด (มหาชน)	ศุภชีพ ตั้งจิตต์	มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์	0.95 %
2	ปัจจัยที่มีผลต่อแนวโน้มพฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัยในการทำงาน กรณีศึกษาบริษัทมากอโต้ จำกัด	ศาสตราจารย์	มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์	0.88 %
3	ปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปลอดภัย กรณีศึกษาพนักงานฝ่ายปฏิบัติการในโรงงานผลิตน้ำดื่มป่าสัก	กัญญา กิ่งไธสง	มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์	0.87 %

### Match Details

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT	TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)
<p>เกิดอุบัติเหตุและการดำเนินภารกิจที่สำคัญน้อยที่สุดเมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้นสรุปผลพวงมแน้ม 2541 หน้า 286 กล่าวถึงความปลอดภัยในการทำงานหมายถึง การที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้โดยไม่มีอุปสรรคใดๆขัดขวางซึ่งอุปสรรคนั้นอาจแบ่งได้เป็น 2 ประเภทคืออุปสรรคที่ทราบและคาดการณ์ไว้ล่วงหน้าตามข้อมูลที่มีอยู่และอุปสรรคที่ไม่คาดคิดและมิได้ควบคุมไว้ก่อนอุปสรรคประเภทหลังนี้เรียกกันว่า "อุบัติเหตุ accident" ซึ่งยังมีความ</p>	<p>ค้นคว้าอิสระต่อไปนี้ 1 .ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน 2 .ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับพฤติกรรมเสี่ยงในการทำงาน 3 .ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับการรับรู้ความเสี่ยง 4 .ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับทัศนคติต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย 6 1.1.1ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานความหมายของความปลอดภัยในการทำงาน การศึกษาค้นคว้าความปลอดภัยในการทำงานเป็นการศึกษาเพื่อหาแนวทางในการป้องกันอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการทำงานซึ่งได้มีผู้ให้คำนิยามของ "ความปลอดภัย" ไว้ดังนี้ชัยพร (2532 )กล่าวว่าความปลอดภัยในการทำงานที่ใช้ในประเทศไทยมีความหมายตรงกับคำในภาษาอังกฤษว่า "Occupational Safety and Health "หมายถึงความปลอดภัยและสุขภาพอนามัยในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพทั้งหลายสรุปผล ( 2541 ) กล่าวว่าคุณภาพความปลอดภัยในการทำงานหมายถึงการที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้โดยไม่มีอุปสรรคใดๆขัดขวางซึ่งอุปสรรคนั้นอาจแบ่งเป็น 2 ประเภทคืออุปสรรคที่ทราบและคาดการณ์ไว้ล่วงหน้าตามที่มีข้อมูลอยู่และอุปสรรคที่ไม่คาดคิดและมิได้ควบคุมไว้ก่อนซึ่งอุปสรรคประเภท</p>

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT

งานที่ไม่ปลอดภัยกับตนเองและผู้อื่น 2.1 ซูลซิงเกอร์ Schulzinger ได้กล่าวไว้ว่า "เป็นที่พิสูจน์ได้ว่ามีปัจจัยกว่า 250 ประการที่มีผลต่อการปรับตัวไม่ได้และการเกิดอุบัติเหตุของคนงานปัจจัยส่วนนี้ใหญ่เกิดจากสภาพของจิตใจซึ่งผิดปรกติเนื่องจากได้รับผลจากสภาพการณ์และสิ่งแวดล้อมภายนอก" 2 โจเซฟ ทิฟฟิน Joseph Tiffin ได้ศึกษาวิจัยเกี่ยวกับอัตราการเข้าโรงพยาบาลของคนงานเทียบกับอายุของคนงานและอายุการปฏิบัติงานโดย

ที่ไม่ปลอดภัยตามทฤษฎีโดมิโนหรือลูกโซ่ของอุบัติเหตุเมื่อโดมิโนตัวที่ 1 สัมผัสตัวต่อไปจะล้มตามด้วยถ้าไม่ต้องการให้โดมิโนตัวที่ 4 สัมผัสเกิดอุบัติเหตุเราต้องเอาโดมิโนตัวที่ 3 ออกการกระทำหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยซึ่งใน การบาดเจ็บหรือความเสียหายก็ไม่เกิดซึ่งภาพประกอบ 2.3 การป้องกันอุบัติเหตุด้วยสิ่งโดมิโนตัวที่ 3 ออกคัมภีร์นิตการพิทักษ์ 2544 หน้า 22 2 7 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง 2.7

TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)

ราย (Hazardous house keeping )2.2.4 เครื่องมือเครื่องจักรเครื่องใช้บกพร่องชำรุด ( Defective )2.2.5 การแต่งกายไม่เหมาะสมกับงาน ( Improper dress or apparel for job )2.2.6 แสงสว่างและการระบายอากาศไม่เหมาะสม ( Improper illumination and improper ventilation )ซูลซิงเกอร์ (อ้างถึงในวีซูร์, 2539 )ได้กล่าวไว้ว่า "เป็นที่พิสูจน์ได้ว่ามีปัจจัยมากกว่า 250 ประการที่มีผลต่อการปรับตัวไม่ได้และการเกิดอุบัติเหตุของคนงานปัจจัยส่วนนี้เกิดจากสภาพของจิตใจซึ่งผิดปรกติเนื่อง จากได้รับผลจากสภาพการณ์และสิ่งแวดล้อมภายนอก" ได้มีการค้นคว้าวิจัยเกี่ยวกับผลกระทบจากสิ่งแวดล้อมภายนอกที่มีต่อสภาพจิตใจคนงานจะมีผล ต่อการเกิดอุบัติเหตุขึ้นในหลายประเทศแต่ข้อมูลจากการทดลองยังไม่แสดงผลสรุป ออกมาอย่างเป็นที่ยอมรับเท่าที่ควรนอกจากนี้ให้เห็นว่าปัจจัยภายนอกมา บทบาทต่อการเปลี่ยนแปลงของสภาพจิตใจต่อคนงานส่วนจะเป็นลักษณะใด นั้นขึ้นอยู่กับโอกาสและสภาวะจำเพาะต่างๆตามแต่ละกรณีใน R.A. Alkov (อ้างถึงในวีซูร์, 2539 )ได้ชี้ให้เห็นว่าความเปลี่ยนแปลงในชีวิตของคนงานมี ผลต่อสุขภาพร่างกาย

)ก่อให้เกิดการกระทำที่ไม่ปลอดภัยหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยก่อให้เกิด อุบัติเหตุก่อให้เกิดการบาดเจ็บและความเสียหายทฤษฎีโดมิโนนี้มีผู้เรียกชื่อ ใหม่ว่า "ลูกโซ่ของอุบัติเหตุ" ( Accident Chain ) การป้องกันอุบัติเหตุตาม ทฤษฎีโดมิโนในความบกพร่องของบุคคลภูมิหลังของบุคคลการกระทำและสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยอุบัติเหตุการบาดเจ็บหรือความสูญเสีย 9 ตามทฤษฎี โดมิโนหรือลูกโซ่ของอุบัติเหตุเมื่อโดมิโนตัวที่ 1 สัมผัสตัวต่อไปก็ล้มตามดังนี้ หากไม่ให้อาโดมิโนตัวที่ 4 สัมผัสให้เกิดอุบัติเหตุก็ต้องเอาโดมิโนตัวที่ 3 ออก (การจัดการกระทำหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย) การบาดเจ็บหรือความเสียหายก็จะไม่เกิดขึ้นการป้องกันอุบัติเหตุตามทฤษฎีโดมิโนหรือโซ่ของอุบัติเหตุคือการตัดลูกโซ่อุบัติเหตุโดยการจัดการกระทำหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยด้วยวิธีต่างๆอุบัติเหตุก็จะไม่เกิดขึ้นการที่จะแก้ไขป้องกันที่โดมิโนตัวที่ 1 (สภาพแวดล้อมของสังคมหรือภูมิหลังของบุคคล)หรือตัวที่ 2 (ความบกพร่องผิด



อักษรวิสุทธิ์

Page 1 of 1

**Plagiarism Checking Report**

Created on Jun 3, 2016 at 16:12 PM

**Submission Information**

ID	SUBMISSION DATE	SUBMITTED BY	ORGANIZATION	FILENAME	STATUS	SIMILARITY INDEX
243816	Jun 3, 2016 at 16:12 PM	57710054@go.buu.ac.th	มหาวิทยาลัยบูรพา	บทที่ 3 วัชการศานนการวิจัย.docx	UnMatch	0%

**Match Overview**

NO.	TITLE	AUTHOR(S)	SOURCE	SIMILARITY INDEX
-----	-------	-----------	--------	------------------

No data available in table

**Match Details**

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT

TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)

**Plagiarism Checking Report**

Created on Jun 14, 2016 at 13:28 PM

*Submission Information*

ID	SUBMISSION DATE	SUBMITTED BY	ORGANIZATION	FILENAME	STATUS	SIMILARITY INDEX
254679	Jun 14, 2016 at 13:28 PM	57710054@go.buu.ac.th	มหาวิทยาลัยบูรพา	บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.docx	Submitted	0%

*Match Overview*

NO.	TITLE	AUTHOR(S)	SOURCE	SIMILARITY INDEX
No data available in table				

*Match Details*

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT	TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)

อักษรวิสุทธิ์

Page 1 of 1

**Plagiarism Checking Report**

Created on Jun 14, 2016 at 13:34 PM

*Submission Information*

ID	SUBMISSION DATE	SUBMITTED BY	ORGANIZATION	FILENAME	STATUS	SIMILARITY INDEX
254688	Jun 14, 2016 at 13:34 PM	57710054@go.buu.ac.th	มหาวิทยาลัยบูรพา	บทที่ 5สรุปผลอภิปรายผลและข้อเสนอแนะ.docx		

*Match Overview*

NO.	TITLE	AUTHOR(S)	SOURCE	SIMILARITY INDEX
-----	-------	-----------	--------	------------------

No data available in table

*Match Details*

TEXT FROM SUBMITTED DOCUMENT

TEXT FROM SOURCE DOCUMENT(S)

## ประวัติย่อของผู้วิจัย

ชื่อ-สกุล	นางสาววิจิตรา กิ่งคำ
ที่อยู่ปัจจุบัน	บ้านเลขที่ 160/71 ม.3 ตำบลบึง อำเภอศรีราชา จังหวัดชลบุรี 20230
ที่ทำงานปัจจุบัน	บริษัท สมบูรณ์แอดวานซ์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) 300/ 10 ม.1 ตำบลตาสีหรี อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง 21140
ประวัติการทำงาน	
พ.ศ. 2544-2546	บริษัท ยูนิคแก๊ส แอนด์ ปีโตรเคมีคอล จำกัด (มหาชน) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
พ.ศ. 2546-2548	บริษัท พีอีซี แมนูแฟคเจอร์ริง ไทยแลนด์ เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน
พ.ศ. 2548- ปัจจุบัน	บริษัท สมบูรณ์ แอดวานซ์เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน) บริษัท สมบูรณ์ พอร์จิง เทคโนโลยี จำกัด หัวหน้าส่วนความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
ประวัติการศึกษา	
พ.ศ. 2544	ปริญญาตรีสุขศาสตร์อุตสาหกรรมและความปลอดภัย สถาบันมหาวิทยาลัยบูรพา
พ.ศ. 2559	ปริญญาโทบริหารธุรกิจ (บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต) คณะวิทยาลัยพาณิชยศาสตร์ มหาวิทยาลัยบูรพา

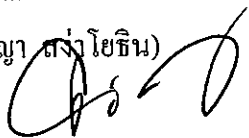
อาจารย์ผู้ควบคุมงานนิพนธ์และคณะกรรมการสอบปากเปล่างานนิพนธ์ ได้พิจารณา  
งานนิพนธ์ของ วิจิตรา กิ่งคำ ฉบับนี้แล้ว เห็นสมควรรับเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร  
บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สำหรับผู้บริหาร ของมหาวิทยาลัยบูรพาได้

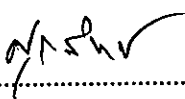
อาจารย์ผู้ควบคุมงานนิพนธ์

..... ทักษุณ สง่าโยธิน ..... อาจารย์ที่ปรึกษาหลัก  
(ดร.ทักษุณ สง่าโยธิน)


คณะกรรมการสอบปากเปล่า

..... ทักษุณ สง่าโยธิน ..... ประธาน  
(ดร.ทักษุณ สง่าโยธิน)

.....  ..... กรรมการ  
(ดร.สาธิต ปิติวรา)

.....  ..... กรรมการ  
(ดร.สุกสิทธิ์ เลิศบัวสิน)

วิทยาลัยพาณิชยศาสตร์อนุมัติให้รับงานนิพนธ์ฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา  
ตามหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สำหรับผู้บริหาร ของมหาวิทยาลัยบูรพา

.....  ..... คณบดีวิทยาลัยพาณิชยศาสตร์  
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.บรรพต วิรุณราช)

วันที่ 17 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 2559