

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานโรงงานแปรรูปไม้ยางพาราในครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องดังนี้

1. กระบวนการแปรรูปไม้ยางพาราและสิ่งอันตราย
2. การเกิดอุบัติเหตุ
 - 2.1 ความหมายของอุบัติเหตุและอุบัติเหตุจากการทำงาน
 - 2.2 สาเหตุของอุบัติเหตุจากการทำงาน
3. พฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน
4. ปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

กระบวนการแปรรูปไม้ยางพาราและสิ่งอันตราย

ไม้ยางพารามีสมณานามในหมู่ชาวต่างประเทศว่า “สักขาว” เพราะไม้ยางพาราเป็นไม้เนื้อแข็งที่มีเนื้อไม้มีสีขาวปนเหลืองหรือครีม มีกลดลายสวยงาม ไม้แป้นไม้สัก สามารถย้อมสีได้มากสี โดยไม่มีข้อจำกัด (นพวรรณ ทองคำเหนิด, 2536) ไม้ยางพารามีน้ำหนักปานกลางเทียบเท่ากับ ไม้สัก ซึ่งมีความหนาแน่นเฉลี่ย 0.64 ก./ซม³ นอกจากนี้ไม้ยางพารายังสามารถรับแรงกระแทกได้ใกล้เคียงหรือมากกว่าไม้สัก รวมถึงไม้ยางพารายังมีราคาถูกกว่าไม้เนื้อแข็งมาก (ฐานันดรศักดิ์ เทพญา, 2539)

ไม้ยางพาราเป็นผลพลอยได้จากการผลิตยางธรรมชาติ กล่าวคือ เมื่อต้นยางอายุได้ประมาณ 25 - 30 ปี ปริมาณน้ำยางจะลดลงจนไม่คุ้มค่าที่จะกรีดยางต่อไป จึงตัดโค่นต้นยางพาราเพื่อปลูกต้นยางพาราขึ้นมาทดแทน ในช่วงก่อนปี พ.ศ. 2500 ไม้ยางพาราไม่เป็นที่นิยมนำมาแปรรูปทำสิ่งของเครื่องใช้ต่าง ๆ แม้แต่การนำมาเลื่อยเป็นไม้ทำถัง เนื่องจากเมื่อเลื่อยแล้วจะมีขุยในเนื้อไม้และยางปะปน ทำให้เลื่อยติดขัด ต้องใช้เลื่อยกลขนาดใหญ่ที่มีกำลังมากเท่านั้นจึงจะตัดได้ นอกจากนั้น ไม้ยางพาราที่เลื่อยไว้แล้วมีราขึ้นทำให้ดูสกปรกไม่สวยงามและเนื้อไม้ยังถูกมอดกัดกินได้ง่าย จึงไม่มีผู้นิยมนำมาใช้งานเพราะยังมีทางเลือกใช้ไม้ชนิดอื่น นับตั้งแต่ประเทศไทยได้ประกาศปิดสัมปทานป่าไม้เมื่อปี พ.ศ. 2523 เป็นต้นมาก่อให้เกิดภาวะขาดแคลนวัตถุดิบในอุตสาหกรรมแปรรูปไม้ ผู้ผลิตจึงปรับเปลี่ยนวัตถุดิบในการผลิต ทำให้มีการใช้ไม้ยางพาราแทนไม้เบญจพรรณจากแหล่งป่าไม้ธรรมชาติมากขึ้น รวมถึงตลาดต่างประเทศมีความต้องการใน

ผลิตภัณฑ์ไม้ชนิดอื่น ๆ เพื่อสนองรสนิยมที่หลากหลาย ทำให้มีการศึกษาทดลองหาวิธีการรักษา สภาพเนื้อไม้เพื่อให้ได้ไม้ยางพาราที่สามารถนำมาผลิตเป็นเฟอร์นิเจอร์ได้ต่อไป

กระบวนการผลิตไม้ยางพาราแปรรูปที่อบและอัดน้ำยาแล้วนั้น เริ่มผลิตที่ประเทศ มาเลเซียโดยการลงทุนของชาวญี่ปุ่น ในปี พ.ศ. 2510 ในช่วงเวลาใกล้เคียงกันนั้นเองชาวไต้หวัน ได้เข้ามาทดลองตั้งโรงงานแปรรูปไม้ยางพาราขึ้นในประเทศไทย โดยเริ่มส่งไม้ยางพาราท่อน กลับไปทดลอง อัดน้ำยารักษาสภาพเนื้อไม้ที่ประเทศไต้หวัน แต่ไม่ประสบความสำเร็จเนื่องจากไม้ ท่อนที่รอการขนถ่ายที่ทำเรือถูกเชื้อราทำลายเสียก่อน หลังจากนั้นในปี พ.ศ. 2513 นายอิชิโร โมริ ชาวญี่ปุ่น ได้เริ่มศึกษาค้นคว้าและทดลองเกี่ยวกับการผลิตและใช้ประโยชน์จากไม้ยางพารา โดยได้ เริ่มก่อตั้งโรงงานแปรรูปไม้ยางพารา อัด อบน้ำยาและผ่านกระบวนการผลิตอื่น ๆ จนเป็นเครื่อง เรือในระบบแยกชิ้น (knock down) แห่งแรกที่อำเภอแกลง จังหวัดระยอง ชื่อบริษัท นิกก้าวูด จำกัดและเปิดดำเนินงานในปลายปีพ.ศ. 2514 ในระยะแรกต้องประสบปัญหาเกี่ยวกับเนื้อไม้ เนื่องจากมีข้อจำกัดคือเนื้อไม้มีปริมาณแป้ง น้ำตาลและความชื้นสูง มีมอด แมลง เชื้อรา เข้าไปทำลาย เนื้อไม้ภายใน 24 ชั่วโมงแรกและสร้างสปลอร์หลังจาก 24 - 48 ชั่วโมงถึงตัดโค่น (สุรางค์ ตั้งสมบุรณ์ผล, 2527) แต่ได้มีการทดลองและได้รับการสนับสนุนทั้งด้านการเงินและผู้เชี่ยวชาญ จากองค์การรัฐบาลญี่ปุ่นจนประสบความสำเร็จในการถนอมเนื้อไม้และแปรรูปไม้จนสามารถนำ ไปเป็นวัตถุดิบในการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้ยางพาราต่อไป (จรินทร์ เจริญศรีวัฒนกุล, 2536)

กระบวนการแปรรูปไม้ยางพารานับว่าเป็นกระบวนการขั้นต้น (primary product) ใน อุตสาหกรรมการผลิต ผลิตภัณฑ์จากไม้ยางพารา (สายันห์ สิงห์พันธุ์, 2542) โดยแต่ละโรงงานจะมี ขั้นตอนการผลิตแตกต่างกันไปเป็น 4 ลักษณะด้วยกัน คือ

โรงงานประเภทที่ 1 แปรรูปจากไม้ยางพาราท่อน นำมาเลื่อยแปรรูปได้ไม้ยางพารา แผ่น และจำหน่ายต่อไป จะเป็นโรงงานขนาดเล็ก

โรงงานประเภทที่ 2 ผลิตแปรรูปไม้ยางพาราท่อนเป็นไม้ยางพาราแผ่นและอัดน้ำยา อบแห้ง โรงงานประเภทนี้เป็นโรงงานขนาดปานกลางถึงขนาดใหญ่ ไม้ยางพาราที่นำมาอบ อัดน้ำยา มีทั้งที่เลื่อยเองและซื้อจากโรงงานประเภทที่ 1

โรงงานประเภทที่ 3 ผลิตแปรรูปไม้ยางพาราท่อนเป็นไม้ยางพาราแผ่น จากนั้นจึงอัด น้ำยา อบแห้ง รวมถึงผลิต ประกอบเป็นเฟอร์นิเจอร์ต่อไป โรงงานประเภทนี้จะเป็นโรงงานขนาด ใหญ่ ผลิตเครื่องเรือนระบบแยกชิ้นส่งต่างประเทศ แม้ว่าจะสามารถเลื่อยไม้แปรรูปได้เอง แต่ไม่ เพียงพอต้องซื้อไม้ยางพาราที่ผ่านการแปรรูปแล้วจากโรงงานประเภทที่ 1 ด้วย

โรงงานประเภทที่ 4 แปรรูปจากไม้ยางพาราท่อนนำมาเลื่อยแปรรูปได้ไม้ยางพาราแผ่น จากนั้นจึงผลิต ประกอบเป็นผลิตภัณฑ์ เช่น ดอกเป็นลึงบรรจบของ ไม้เสียบไอศกรีม ไม้เสียบ ลูกชิ้น โดยไม่มีการอัดน้ำยา โรงงานประเภทนี้เป็นโรงงานขนาดปานกลาง

นอกจากนี้ยังมีการทำผลิตภัณฑ์จากไม้ยางพาราที่ไม่เป็นไปตามขั้นตอนดังกล่าว คือ การทำไม้ชิ้นสับ จะใช้เครื่องสับไม้ให้เป็นชิ้นเล็ก ๆ ก่อนนำไปผสมกาวอัดเป็นไม้อัดต่อไป ส่วนการทำไม้บางนั้นจะใช้มีดปอกไม้ท่อนเหมือนปอกเปลือกไม้ให้ออกเป็นแผ่นที่ละชิ้น แล้วนำไม้แผ่นบาง ๆ นี้ไปอัดซ้อนสลับกันเป็นไม้อัด (ประสงค์ นรจิตร, 2533)

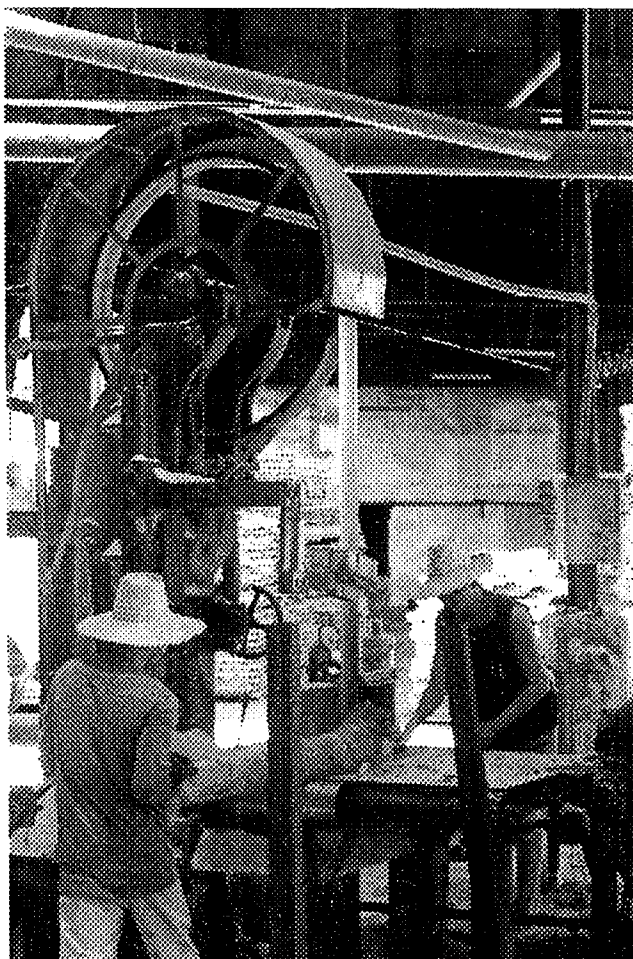
กระบวนการแปรรูปไม้ยางพารา

กระบวนการผลิตสินค้าจากไม้ยางพารามีขั้นตอนการทำงานที่แตกต่างกันไป ทั้งกรรมวิธีการผลิต เทคนิคการผลิต ลักษณะหน่วยผลิต ซึ่งผู้วิจัยมีความสนใจในอุตสาหกรรมแปรรูปไม้ยางพาราจากไม้ท่อนเป็นไม้แปรรูป โดยผ่านการเลื่อยแปรรูป อัดน้ำยาและอบเท่านั้น ซึ่งสรุปเป็นขั้นตอนดังนี้

1. การตัดท่อนต้นยางพาราเป็นท่อนซุง ในกรณีที่โรงงานไปตัดต้นยางพาราจากสวนยางพาราเองและบรรทุกวัตถุดิบกลับมาทั้งต้น ก่อนจะเลื่อยแปรรูปจะต้องใช้เลื่อยโซ่ (เป็นเลื่อยมือถือเคลื่อนย้ายได้) ตัดออกเป็นท่อน ๆ ความยาวตามขนาดที่ต้องการ เหตุผลในการตัดเพื่อความสะดวกในการเลื่อยแปรรูปและการขนย้ายไม้ท่อนจะคล่องตัวมากกว่าการยกท่อนซุงทั้งต้นและเนื่องจากความยาวของไม้ยางพาราแปรรูปจะทำให้ไม้เกิดตำหนิได้มาก ไม้ยิ่งยาวยิ่งโค้งและโค้งได้ง่าย จึงนิยมซื้อขายไม้ยางพาราแปรรูปความยาวขนาดที่นำไปใช้งานได้พอดี เช่น ในอุตสาหกรรมเครื่องเรือนจะใช้ไม้ขนาดความยาวตั้งแต่ 1.00 - 1.50 เมตร
2. รถบรรทุกซึ่งบรรทุกท่อนซุง จะนำท่อนซุงไม้ยางพารามาเทลงบริเวณที่ได้จัดเตรียมไว้ ท่อนซุงซึ่งมีขนาดใหญ่และน้ำหนักมากจะวางระเกะระกะไม่เป็นระเบียบ คนงานจะนำตะขอสำหรับเกี่ยวมาเกี่ยวท่อนซุงเพื่อทำการจัดเรียงให้เป็นระเบียบ คนงานส่วนใหญ่มักเป็นผู้ชาย เนื่องจากต้องใช้แรงงานมากในการยกและลากท่อนซุงซึ่งมีน้ำหนักมาก
3. รถยกจะทำการยกท่อนซุงครั้งละประมาณ 6 - 10 ท่อนตามขนาดของท่อนซุงไปวางบนโต๊ะเลื่อยสายพานที่ 1 โดยจะวางเป็นกองสูงเพื่อทำการเลื่อยเปิดปีกไม้ต่อไป
4. การเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 1 มีคนงานจำนวน 2 คน คนงานส่วนใหญ่มักเป็นผู้ชาย เนื่องจากต้องใช้แรงงานมากในการยกและดันท่อนซุงซึ่งมีน้ำหนักมากโดยการเคลื่อนย้ายท่อนซุงจากโต๊ะสายพานที่ 1 มายังโต๊ะเลื่อยสายพานที่ 1 คนงานคนที่ 1 เรียกว่านายม้า ทำหน้าที่ส่งท่อนซุงเข้าเครื่องเลื่อยสายพาน คนงานคนที่ 2 เรียกว่าหางม้า ทำหน้าที่รับไม้ที่ผ่านการเลื่อยแล้ว นายม้าซึ่งทำหน้าที่ดันท่อนซุงในกรณีที่ท่อนซุงมีน้ำหนักมากอาจต้องใช้คนดันไม้ถึง 2 คนหรือนายม้าอาจใช้ให้ล่วช่วยดันท่อนซุงให้เคลื่อนที่เข้าเครื่องเลื่อยหรือใช้วิธีการโน้มตัวไปข้างหน้า มือทั้งสองข้างดันท่อนซุงและใช้เท้าดันไว้ข้างหลัง การจับท่อนซุงนายม้าจะจับด้านข้างของท่อนซุง

เพื่อไม่ให้มือหรือนิ้วมืออยู่ในแนวการเลื่อย เมื่อท่อนซุงอยู่ห่างจากใบเลื่อยประมาณ 30 เซนติเมตร นายม້าจะปล่อยมือจากท่อนซุงและคนรับไม้หรือหางม້าจะรับท่อนซุงเมื่อท่อนซุงอยู่ห่างจากใบเลื่อยประมาณ 50 เซนติเมตรโดยจะใช้มือจับไม้ที่ผ่านการเลื่อยแล้วทั้ง 2 ชั้น จนกว่าจะเลื่อยจนสุดท่อนซุง

5. การเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 2 หางม້าจะพลิกตะแคงท่อนซุงและดันท่อนซุงกลับไปให้นายม້าเพื่อให้นายม້าทำการเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 2 โดยใช้วิธีการเลื่อยเช่นเดียวกับการเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 1

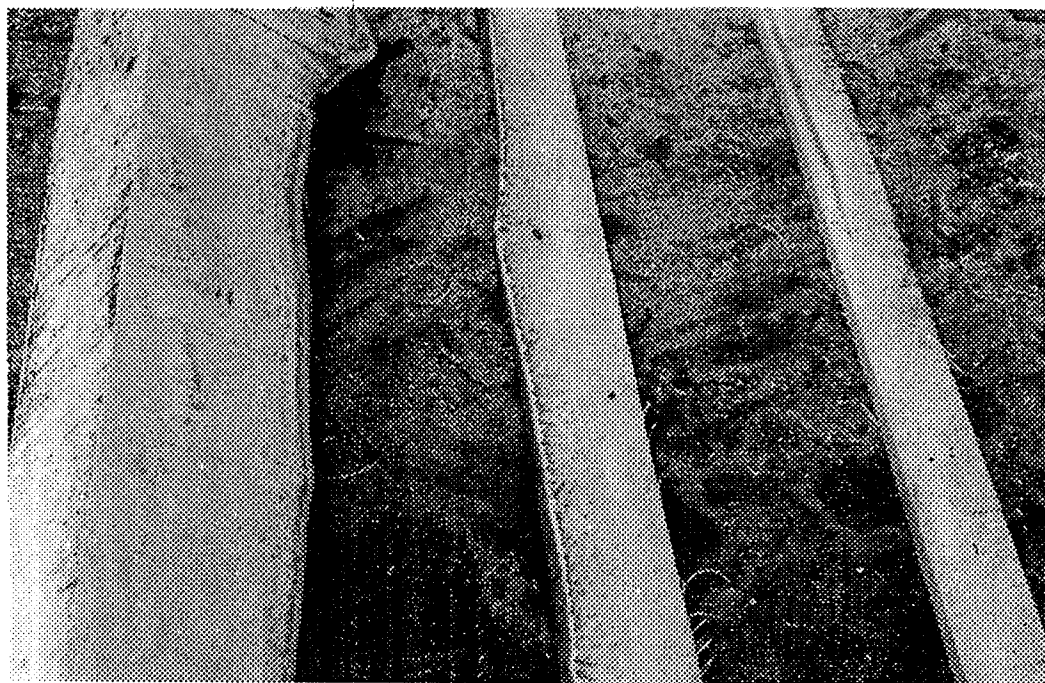


ภาพที่ 2 การเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 1 และ 2

6. การซอยไม้ หางม້าจะเป็นผู้ดันท่อนซุงที่ผ่านการเลื่อยเปิดปีกไม้ทั้ง 2 ด้านให้นายม້าเป็นผู้ดันท่อนซุงเข้าเครื่องเลื่อย โดยกำหนดระยะของการเลื่อยตามขนาดความหนาของไม้แผ่นที่ต้องการ จากนั้นจึงโยนไม้ยาวพาราแผ่นที่ผ่านการซอยและได้ขนาดตามต้องการใส่โต๊ะสายพาน

ลำเลียงไปยังโต๊ะเลื่อยสายพานที่ 2 ส่วนไม้ที่ไม่ได้ขนาดจะโยนไปยังกองเศษไม้ซึ่งอยู่ด้านหลังของทางม้า

7. การเลื่อยจับหน้า เป็นการเลื่อยไม้ยาวพาราแผ่นที่ผ่านการซอยให้ได้ขนาดตามที่ต้องการ รวมทั้งการเลื่อยเปลือกไม้ด้านที่เหลืออก จากนั้นจึงแยกไม้ที่ต้องการไว้ส่วนหนึ่งส่วนไม้ที่เหลือหรือไม้ที่ไม่ได้ขนาดตามที่ต้องการจะนำไปโต๊ะสายพานลำเลียงไปยังโต๊ะเลื่อยสายพานที่ 3



ภาพที่ 3 ไม้ที่ผ่านการเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 1 และ 2 การซอยไม้และการเลื่อยจับหน้า

8. เปลือกไม้ส่วนที่เหลือจะนำมาทำการเลื่อยอีกครั้ง เพื่อให้ได้ไม้ยาวพาราแผ่นขนาดเล็ก ซึ่งจะนำไปผลิตเป็นถังบรรจุของ ไม้เสียบไอศกรีม ไม้เสียบลูกชิ้นหรืออื่น ๆ ต่อไป

9. การจัดเรียงไม้ ไม้ยาวพาราแผ่นที่ได้ขนาดตามที่ต้องการคนงานจะทำหน้าที่คัดแยกและจัดเรียงไม้ตามขนาดของไม้ เพื่อนำไปอัดน้ำยาต่อไป

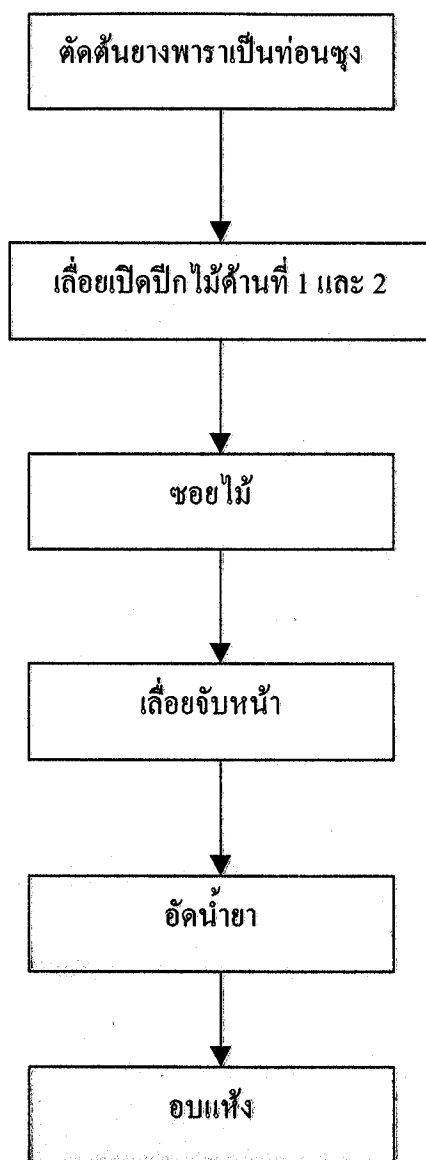
10. การอัดน้ำยาไม้ยาวพาราเป็นการป้องกันการเข้าทำลายของเชื้อราและมอด วิธีการอัดน้ำยาไม้ยาวพาราจะใช้การอัดแบบความดันในถัง ไม้ยาวพาราที่นอนจะถูกจัดเรียงและใช้รถยกลำเลียงเข้าถังความดัน จากนั้นจึงทำให้เป็นสุญญากาศเพื่อให้ภายในถังมีความดันต่ำกว่าความดันบรรยากาศและให้ความชื้นที่อยู่ในไม้ออกมาส่วนหนึ่ง จากนั้นจึงเดินปั๊มเพื่ออัดน้ำยาเข้าสู่ถังเพื่ออัดน้ำยาต่อไป

11. การจัดเรียงไม้ยางพาราภายหลังการอัดน้ำยา คนงานจะทำการจัดเรียงไม้ยางพาราแผ่นใหม่ ให้มีช่องว่างระหว่างแผ่นไม้เพื่อนำไปอบแห้งต่อไป การลำเลียงเข้าเตาอบแห้งจะใช้รถยกในการลำเลียง



ภาพที่ 4 การจัดเรียงไม้เพื่อทำการอัดน้ำยา

12. การอบแห้งไม้ยางพารา เป็นกระบวนการที่ดึงน้ำออกจากไม้ซึ่งประกอบอยู่ในรูปของน้ำอิสระ (free water) ในช่องว่างของเซลล์และน้ำที่อยู่ในผนังเซลล์เนื้อไม้ (bound water) การอบไม้ยางพาราส่วนมากใช้วิธีการอบด้วยความร้อนเนื่องจากเป็นระบบที่ไม่ซับซ้อนและแพร่หลาย ลักษณะห้องอบไม้ยางพารามักออกแบบเป็นห้องสี่เหลี่ยมแบ่งเป็นห้อง ๆ แต่ละห้องจะแบ่งเป็นสองส่วนคือ ส่วนบริเวณกองไม้ที่จะอบและส่วนบริเวณของชุดพัดลมกับท่อความร้อน อุณหภูมิ ความชื้น เวลาที่ใช้ในการอบไม้ยางพาราขึ้นอยู่กับขนาดของแผ่นไม้แปรรูป



ภาพที่ 5 กระบวนการแปรรูปไม้ยางพารา

จากสถิติการประสพอุบัติเหตุจากการทำงานของการผลิต ผลิตภัณฑ์จากไม้ จังหวัดระยอง ปี พ.ศ. 2541 - 2544 พบว่าลักษณะการประสพอุบัติเหตุที่พบมาก คือ วัตถุสิ่งของตัด/บาด/ทิ่มแทง วัตถุสิ่งของกระเด็นเข้าตา วัตถุหรือสิ่งของหนีบหรือดึงและวัตถุหรือสิ่งของกระแทกหรือชนตามลำดับ ดังจะเห็นว่าอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงานแปรรูปไม้ส่วนใหญ่มักเกิดขึ้นจากเครื่องเลื่อยสายพาน

อุบัติเหตุจากการทำงาน

ความหมายของอุบัติเหตุ

แมคฟาแลน และมัวร์ (McFarland & Moore, 1961) ได้ให้ความหมายของ “อุบัติเหตุ” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้น โดยไม่ได้มีการวางแผนหรือไม่ได้คาดหวังก่อน ซึ่งอุบัติเหตุจะถูกวัดออกมาในความหมายของความถี่ต่อจำนวนครั้งหรือการเกิดและระดับความรุนแรงของการได้รับบาดเจ็บ

วิจิตร บุญยโสธร (2536) ได้ให้ความหมายของ “อุบัติเหตุ” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดหมายมาก่อน ทำให้เกิดการบาดเจ็บ ตายและการสูญเสียทางทรัพย์สิน โดยที่เราไม่ต้องการเป็นผลทำให้เกิดความเสียหายแก่ทรัพย์สิน เป็นอันตรายแก่ร่างกาย จิตใจและสังคม

วิบุรย์ สิมะโชติ (2541) ได้ให้ความหมายของคำว่า “อุบัติเหตุ” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่คาดการณ์ ไม่ได้ตั้งใจให้เกิดขึ้น ไม่มีการวางแผนล่วงหน้า ไม่สามารถควบคุมได้เมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้น ย่อมก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการหรือตายและทำให้ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย

วิทยา อยู่สุข (2544) ได้ให้ความหมายของคำว่า “อุบัติเหตุ” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยฉับพลัน โดยมีได้คาดการณ์หรือยังรู้ไว้ล่วงหน้า ก่อให้เกิดผลที่ไม่พึงปรารถนาหรือความเสียหายแก่ทรัพย์สิน การบาดเจ็บ พิการหรือเสียชีวิต

จากความหมายที่กล่าวมาข้างต้น สามารถสรุปได้ว่า “อุบัติเหตุ” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดคิดหรือวางแผนล่วงหน้ามาก่อน ทำให้เกิดการบาดเจ็บหรือสูญเสียอวัยวะและส่งผลกระทบให้เกิดการสูญเสียชีวิตและทรัพย์สิน

ความหมายของอุบัติเหตุจากการทำงาน

ชัยยุทธ ชาวสินธุกุล (2531) ได้ให้ความหมายของคำว่า “อุบัติเหตุจากการทำงาน” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดคิดและไม่ได้ควบคุมไว้ก่อนในที่ทำงาน แล้วมีผลทำให้เกิดการบาดเจ็บ พิการหรือเสียชีวิตและทำให้ทรัพย์สินเสียหาย

กองอาชีวอนามัย กรมอนามัย (2535) ได้ให้ความหมายของคำว่า “อุบัติเหตุจากการทำงาน” หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยไม่ได้คาดคิดในขณะที่ทำงาน ไม่ว่าจะเกิดขึ้นในโรงงานอุตสาหกรรมหรือในสถานที่อื่น ๆ แต่เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นนั้นมีผลสืบเนื่องมาจากงานที่ทำผลของอุบัติเหตุจากการทำงานนี้อาจทำให้งานหยุดชะงัก ก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ ทุพพลภาพหรือถึงแก่ชีวิต นอกจากนี้ยังทำให้เกิดความเสียหายในรูปของทรัพย์สินและเวลา

วิทยา อยู่สุข (2544) ได้ให้ความหมายของคำว่า “อุบัติเหตุจากการทำงาน” หมายถึง อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในภาวะการทำงาน ที่ทำให้เกิดความสูญเสียต่อชีวิตคน ต่อเครื่องจักร ต่อสิ่งของ อาจเกิดในที่ที่ทันใดหรือในช่วงเวลาถัดไปได้ อุบัติเหตุนี้อาจเกิดขึ้นในสถานที่ทำงานเองหรือนอกสถานที่ทำงานก็ได้

จากความหมายที่กล่าวมาข้างต้น สามารถสรุปได้ว่า “อุบัติเหตุจากการทำงาน” หมายถึง สิ่งที่เกิดขึ้นหรือเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นในขณะที่กำลังปฏิบัติงาน ทั้งเกิดจากตัวบุคคลและสภาวะอื่น ๆ ทำให้เกิดการบาดเจ็บตั้งแต่เล็กน้อยจนถึงพิการ ทุพพลภาพหรือเสียชีวิตหรือมีผลต่อจิตใจ อันก่อให้เกิดการหยุดชะงักในกระบวนการทำงานจะก่อให้เกิดการสูญเสียเวลา ทรัพย์สิน ทั้งต่อบุคคล ครอบครัว ชุมชน สถานประกอบการคือโรงงานแปรรูปไม้ยางพารา รวมถึงประเทศชาติโดยรวม

สาเหตุของอุบัติเหตุจากการทำงาน

การเกิดอุบัติเหตุขึ้นได้นั้น บุคคลจะต้องไปปฏิบัติในสิ่งที่ไม่ปลอดภัยในการประกอบอาชีพ ซึ่งเกี่ยวข้องกับสภาพร่างกายของบุคคลนั้นเป็นสำคัญ ถ้าสภาพร่างกายอ่อนแอจะเกิดอุบัติเหตุได้ง่าย เช่น การยกของหนักแต่ไม่มีกำลังจะยก ของหนักนั้นอาจจะหล่นใส่เท้าหรือถ้าสภาพจิตใจไม่ปกติ การมีอารมณ์ต่าง ๆ เช่น ก่อหุ้มใจ เหม่อลอย ไม่ได้คำนึงถึงเครื่องจักรที่กำลังทำงาน อยู่ก็อาจเกิดอุบัติเหตุได้

ฮินริช (Heinrich, 1959) เป็นผู้ที่ได้ศึกษาถึงสาเหตุที่ก่อให้เกิด อุบัติเหตุอย่างจริงจังใน โรงงานอุตสาหกรรมต่าง ๆ ในปี ค.ศ. 1958 ผลการศึกษาวิจัย สรุปได้ดังนี้

สาเหตุของอุบัติเหตุ มีสาเหตุที่สำคัญ 3 ประการ

1. สาเหตุที่เกิดจากคน (human causes) มีจำนวนสูงที่สุด คิดเป็นร้อยละ 88 ของการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง เช่น การทำงานที่ไม่ถูกต้อง ความพลั้งเผลอ ความประมาทเลินเล่อ การมีนิสัยชอบเสี่ยงในขณะทำงาน เป็นต้น

2. สาเหตุที่เกิดจากความผิดพลาดของเครื่องจักร (mechanical failure) มีจำนวนเพียงร้อยละ 10 ของการเกิดอุบัติเหตุทุกครั้ง ส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักรไม่มีเครื่องป้องกันอันตราย เครื่องมือ อุปกรณ์ต่าง ๆ ชำรุดบกพร่อง สภาพแวดล้อมในการทำงานไม่ปลอดภัย เป็นต้น

3. สาเหตุที่เกิดจากดวงชะตา (acts of god) มีเพียงร้อยละ 2 ของการเกิดอุบัติเหตุ ซึ่งเป็นเหตุการณ์ที่ไม่สามารถจะควบคุมได้ เช่น พายุถล่ม น้ำท่วม เป็นต้น

โว ฮุน (Wo Phoon, 1988) ได้กล่าวว่าสาเหตุของอุบัติเหตุจากการทำงานมีมากมาย ซับซ้อน ปัจจัยหลักซึ่งเป็นจุดเริ่มต้นของห่วงโซ่อุบัติเหตุอาจเกิดจาก

1. สภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น เครื่องจักรขาดเครื่องป้องกันอันตราย ไม่มีความเป็นระเบียบเรียบร้อยในการจัดเก็บเครื่องมือ สุขวิทยาไม่ดี เช่น เสียงดัง ฝุ่นมาก แสงสว่างไม่พอ ฯลฯ

2. วิธีการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ใช้มือส่งชิ้นงานเข้าเครื่อง ไม่มีการใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

3. ตัวคนงานเป็นปัจจัยสำคัญที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุ ซึ่งแบ่งเป็น

3.1 ปัจจัยทั่วไป (general factors) ได้แก่ เพศ อายุ ประสบการณ์การทำงาน ขนาดของกลุ่มทำงาน

3.2 ปัจจัยทางบุคคล (personal factors) ได้แก่ ทักษะ การปรับตัว ความเหนื่อยล้า และความเจ็บป่วย

แฮร์รี่ (Harry, 1971) ได้กล่าวว่าการเกิดอุบัติเหตุที่ส่วนใหญ่เกิดจากพฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัยร่วมกับสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยหรืออาจเกิดจากอย่างใดอย่างหนึ่ง ซึ่งการจะพิจารณาว่าเกิดจากสาเหตุใดนั้นจะต้องรู้ว่าเหตุใดจึงเกิดการกระทำที่ไม่ปลอดภัยหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย นั่นคืออาจกล่าวได้ว่าจะต้องมีสาเหตุมาก่อนหรืออาจเรียกว่าเป็นสาเหตุโดยอ้อม ส่วนการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยเป็นสาเหตุโดยตรง การกระทำที่ไม่ปลอดภัยอันเนื่องมาจากตัวบุคคล เรียกว่า ปัจจัยตัวบุคคล (human factors)

จากการศึกษาขององค์การแรงงานระหว่างประเทศ (International Labor Organization, 1961) พอสรุปได้ว่า สาเหตุที่สำคัญของการเกิดอุบัติเหตุมี 2 สาเหตุใหญ่ได้แก่

1. การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (unsafe act) เป็นสาเหตุใหญ่ที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ คิดเป็นร้อยละ 85 ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด
2. สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (unsafe condition) เป็นสาเหตุรอง คิดเป็นร้อยละ 15 เท่านั้น

ชัยสวัสดิ์ เทียนวิบูลย์ (2535) กล่าวว่า สาเหตุที่สำคัญที่สุดของการเกิดอุบัติเหตุ คือ ความประมาทในความเป็นจริงการป้องกันอุบัติเหตุ 100 เปอร์เซ็นต์เป็นไปได้ แต่การลดอุบัติเหตุให้น้อยลงสามารถทำได้

เมื่อศึกษาถึงพื้นฐานของสาเหตุของอุบัติเหตุ สามารถแบ่งออกได้ 3 ประการ ดังนี้

1. สาเหตุเกิดจากบุคคล

1.1 การแต่งกายไม่เหมาะสม เช่น บุคคลที่ทำงานกับเครื่องจักร แต่ชอบใส่ผมยาวโดยไม่รวบผมให้เรียบร้อย การสวมเสื้อแขนยาวโดยไม่มัดกระดุม การสวมเสื้อปล่อยชาย เป็นต้น

1.2 บุคคลมีทัศนคติไม่ดีต่อความปลอดภัย เช่น บุคคลที่เห็นว่าการป้องกันอุบัติเหตุไม่มีความจำเป็นหรือถ้าพยายามป้องกันอุบัติเหตุ เช่น การสวมแว่นป้องกันสายตาขณะเชื่อมโลหะ การใช้เข็มฉีดยาจะทำให้ดูเหมือนว่าเป็นคนไม่เก่ง เป็นต้น

1.3 บุคคลมีนิสัยไม่ดี เช่น อุปนิสัยดั้งเดิมเป็นคนไม่มีระเบียบ สะเพร่า ขอบลอง เช่น วางเครื่องมือหรือของมีคมเกะกะ สะเพร่า ไม่ตัดวงจรไฟฟ้าก่อนจะทำงานซ่อมระบบไฟฟ้า หรือลองปล่อยความดันในหม้อน้ำขึ้นสูงเพื่อจะดูว่าลิ้นนิรภัยจะเตือนหรือไม่ เป็นต้น

1.4 ขาดประสบการณ์ เช่น การทำนักร้านหรือค้ำยันการก่อสร้างโดยไม่ทราบน้ำหนักของคานหรือเมื่อปิดสวิทช์เครื่องจักรแล้วใช้มือจับเครื่องจักรให้หยุดเร็วขึ้น เป็นต้น

1.5 สภาพร่างกายไม่พร้อมที่จะทำงาน เช่น อยู่ในระหว่างป่วย อ่อนเพลีย ง่วงนอน หรือสายตาสั้นแต่ไปทำงานที่ต้องมีการรับส่งสัญญาณด้วยมือหรือหู ไม่คิดแต่ต้องไปทำงานที่มีการรับส่งสัญญาณด้วยเสียง เป็นต้น

2. สาเหตุเกิดจากสภาพเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงาน

2.1 เครื่องจักรชำรุด รวมทั้งเครื่องมือกลและเครื่องมือไฟฟ้า เช่น สภาพของค้ำซึ่งไม่แน่น ค้ำจับถื่น สายไฟถลอก ลวดสลิงของปั้นจั่นที่ชำรุด สิ่งเหล่านี้ล้วนเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ทั้งสิ้น

2.2 การใช้เครื่องมือผิดประเภท เช่น ใช้ตะไบซึ่งมีความแข็งแรงแต่เปราะไปงัดเหล็ก ใช้คีมงานช่างยนต์ที่มีค้ำเป็นเหล็กกับงานไฟฟ้า ใช้ปั้นจั่นยกของไปตากของ เป็นต้น

2.3 การใช้เครื่องจักรที่ไม่มีระบบป้องกันอันตราย เช่น การใช้เครื่องลับมีดที่ไม่มีการ์ด หรือฝาครอบป้องกันเศษวัสดุ การใช้เครื่องรีดเส้นใยที่ไม่มีตะแกรงป้องกันการป้อนวัสดุ เป็นต้น

3. สาเหตุเกิดจากสภาพแวดล้อมในการทำงาน

3.1 บริเวณภายนอกของโรงงาน เป็นส่วนที่มักจะถูกมองข้ามในการเตรียมการป้องกันอุบัติเหตุ โรงงานที่ดีต้องมีการวางแผนที่ดีเกี่ยวกับระบบน้ำปะปา ไฟฟ้า การระบายน้ำ การป้องกันอัคคีภัย การขนถ่ายวัสดุ สถานที่จอดรถ ตำแหน่งการข้ามถนนของพนักงานอย่างปลอดภัย

3.2 การจราจรภายในโรงงาน หมายถึง เส้นทางรถขนถ่ายวัสดุหรือแนวทางการเคลื่อนที่ของรถหรือยานพาหนะขนวัสดุ ถ้าไม่มีการกำหนดแนวอย่างชัดเจน รถขนวัสดุอาจจะชนพนักงานหรือเครื่องจักรได้

3.3 ความไม่เป็นระเบียบเรียบร้อยในโรงงาน หมายถึง การวางของเกะกะ ไม่มีการกำหนดบริเวณแน่นอนว่าบริเวณใดเป็นบริเวณทำงาน บริเวณใดเป็นบริเวณเก็บวัสดุ มีผลทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่าย เช่น ของล้มทับ ของแหลมคมบาดมือบาดเจ็บ เป็นต้น

3.4 แสงสว่าง ในบริเวณทำงานที่มีแสงสว่างไม่พอเพียง ทำให้พนักงานเกิดการเหนื่อยและถ้าได้เร็ว มีผลทำให้เกิดการทำงานผิดพลาดหรือเกิดอุบัติเหตุได้ง่าย ในทางกลับกัน ถ้ามีการให้แสงสว่างมากเกินไป โดยเฉพาะเมื่อทำงานกับวัสดุที่มีสีขาวหรือมีการสะท้อนของแสงมากจะทำให้สายตาเสียได้

3.5 การระบายอากาศ ถ้าในโรงงานที่มีการระบายอากาศไม่ดีจะทำให้เกิดความอับอ้าวขณะเดียวกัน กลิ่น ละอองฝุ่น แก๊สและความชื้นก็จะไม่มีการระบาย ซึ่งมีผลต่อสุขภาพ

ของพนักงานหรือถ้างานที่มีสารพิษเกิดขึ้นจากการทำงานและไม่สามารถระบายออกไป พนักงานที่ทำงานอยู่ในบริเวณนั้น อาจถึงแก่ชีวิตได้

3.6 เสียง ในโรงงานบางประเภท มีเสียงดังจากการทำงานของเครื่องจักรหรือกระบวนการผลิตมาก ถ้าไม่มีระบบป้องกันเสียงให้แก่พนักงานจะทำให้ความสามารถในการรับฟังเสียงเสียหรือถ้าเป็นมากอาจจะหูหนวกได้

วิจิตร บุญยไทร (2536) กล่าวว่า สามารถแบ่งปัจจัยที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุเป็น 2 ประเภท คือ

1. ปัจจัยเกิดจากคน (unsafe behavior) การเกิดอุบัติเหตุมักเกิดจากความผิดพลาดหรือความบกพร่องของคนซึ่งมีหลายประการคือ

1.1 บุคลิกภาพ (personality) บุคลิกภาพของคนมีอยู่ 2 ประเภท ประเภทแรกเรียกว่า บุคลิกภาพทางบวก (positive personality) ได้แก่บุคคลที่ชอบทำในสิ่งที่ถูกต้องและเป็นที่ยอมรับของสังคมอยู่เสมอ คนประเภทนี้มักจะไม่ง่อให้เกิดอุบัติเหตุ ในทางตรงกันข้ามคนบางประเภทชอบทำในสิ่งตรงกันข้ามกับพวกแรก ได้แก่บุคลิกภาพทางลบ (negative personality)

1.2 ความจำกัดของร่างกาย (physical limitation) อุบัติเหตุจำนวนมากเกิดเพราะบุคคลบางคนพยายามจะทำงานเกินขีดความสามารถของตนเอง อาจจะเนื่องจากสุขภาพหรือความจำกัดทางร่างกายของตนเอง เช่น คนพิการแต่อยากขับรถ เด็กอยากขับจักรยานของผู้ใหญ่ คนเฒ่าแต่พยายามหยิบของจากที่สูง

1.3 นิสัย (habits) ผู้ที่มีนิสัยเหมาะสมกับงานและเลือกทำในสิ่งที่เหมาะสมกับตนเอง จะไม่เกิดอุบัติเหตุหรือบางคนมีความจำเป็นต้องปรับนิสัยของตนเองให้เข้ากับงานที่ได้รับมอบหมาย จึงสามารถทำงานนั้นได้อย่างปลอดภัย แต่บางคนมีนิสัยชอบเสี่ยงภัย

1.4 ทักษะ (skill) งานบางอย่างผู้ปฏิบัติจำเป็นต้องมีทักษะจึงจะสามารถหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บได้ เช่น ช่างไม้ใช้ค้อนตีตะปูจะต้องมีทักษะ จึงจะสามารถตีตะปูได้เร็วหรือมือที่จับตะปูไม่บาดเจ็บ เป็นต้น

1.5 ความรู้ (knowledge) การป้องกันไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ ผู้ปฏิบัติจำเป็นต้องมีความรู้ในงานของตนเป็นอย่างดี การมีความรู้ในโรงงานเป็นอย่างดีจะทำให้คนงานหลีกเลี่ยงอุบัติเหตุได้เป็นต้น

2. ปัจจัยจากสภาพแวดล้อม (unsafe environment) อุบัติเหตุอาจเกิดจากสภาพแวดล้อมที่ไม่เหมาะสมได้ประมาณร้อยละ 15-20 ของจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทั้งหมด ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับความผิดพลาดของสภาวะแวดล้อมได้แก่ เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ เช่น เครื่องมือหรือเครื่องจักรที่ขาดเครื่องป้องกัน อาจทำให้คนงานได้รับบาดเจ็บได้

สรุปว่า สาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานที่สำคัญคือ

1. สาเหตุที่เกิดจากคน (human cause) มีจำนวนสูงถึงร้อยละ 88 (Heinrich, 1959) ซึ่งส่วนใหญ่เกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของบุคคล (unsafe act) คิดเป็นร้อยละ 85 ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด (International Labor Organization, 1961) เช่น บุคคลมีทัศนคติที่ไม่ดีต่อความปลอดภัย บุคคลขาดประสบการณ์ บุคคลที่ขาดความรู้ในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ บุคคลที่มีความสะเพร่า ไม่รอบคอบ บุคคลไม่ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ฯลฯ

2. สาเหตุที่เกิดจากสถานการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (unsafe condition) เป็นสาเหตุรองคิดเป็นร้อยละ 15 เท่านั้น ซึ่งอาจเกิดจากความไม่ปลอดภัยของเครื่องจักรหรือสิ่งแวดล้อมไม่ปลอดภัย เช่น เครื่องจักรไม่มีเครื่องป้องกัน เครื่องจักรชำรุด อุณหภูมิหรือค่าเกินไป เสียงดังเกินไป ฯลฯ

จะเห็นได้ว่าสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ เกิดจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของบุคคลหรือพฤติกรรมเสี่ยงร้อยละ 85 ของการเกิดอุบัติเหตุทั้งหมด เพราะฉะนั้นการศึกษาถึงพฤติกรรมเสี่ยงจึงเป็นการศึกษาถึงสาเหตุส่วนใหญ่ของการเกิดอุบัติเหตุได้

พฤติกรรมเสี่ยง

ความหมายพฤติกรรม

พฤติกรรมของมนุษย์ได้มีผู้ศึกษาและให้ความหมายเกี่ยวกับพฤติกรรมไว้หลายความหมาย ดังนี้

ชัยพร วิชชาวุธ, ชรพร อุวรรณโณและชุมพร ขงกิตติกุล (2531) ได้ให้คำจำกัดความของ “พฤติกรรม” (behavior) หมายถึง การกระทำของมนุษย์ ไม่ว่าจะเป็นการกระทำนั้นผู้กระทำจะทำได้โดยรู้ตัวหรือไม่รู้ตัวและไม่ว่าคนอื่นจะสังเกตการกระทำนั้นได้หรือไม่ก็ตาม การพูด การเดิน การกระพริบตา การได้ยีน การเข้าใจ การรู้สึกโกรธ การคิด ฯลฯ ต่างเป็นพฤติกรรมทั้งสิ้น

จุฑา จิตพิทักษ์ (2535) กล่าวว่า “พฤติกรรม” หรือการกระทำของบุคคลนั้นไม่รวมเฉพาะสิ่งที่ปรากฏออกมาภายนอกเท่านั้น แต่ยังรวมถึงสิ่งที่อยู่ในใจของบุคคล ซึ่งคนภายนอกไม่สามารถสังเกตเห็นได้โดยตรง เช่น คุณค่าที่เขายึดถือเป็นหลักในการประเมินสิ่งต่าง ๆ ทัศนคติหรือเจตคติที่เขามีต่อสิ่งต่าง ๆ ความคิดเห็น รสนิยมและสภาพจิตใจซึ่งถือได้ว่าเป็นลักษณะของบุคลิภาพของบุคคล เป็นเหตุปัจจัยที่กำหนดพฤติกรรม

ประภาเพ็ญ สุวรรณและสวึง สุวรรณ (2536) กล่าวว่า “พฤติกรรม” หมายถึง กิจกรรมทุกประเภทที่มนุษย์กระทำไม่ว่าถึงนั้นจะสังเกตได้หรือไม่ก็ตาม เช่น การเดิน การพูด การคิด ความรู้สึก

สรุปได้ว่า “พฤติกรรม” หมายถึง การกระทำของมนุษย์ที่แสดงออกมาทุกประเภท เนื่องจากการรับรู้ การเรียนรู้หรือสิ่งกระตุ้นต่าง ๆ ซึ่งอาจแสดงออกโดยการใคร่ครวญแล้วหรือ ไม่มีการใคร่ครวญก็ได้ ทั้งนี้สามารถสังเกตได้และอาจสังเกตไม่ได้ก็ได้

ความหมายของพฤติกรรมเสี่ยง

พฤติกรรมที่ไม่พึงประสงค์หรือพฤติกรรมเชิงลบหรือพฤติกรรมเสี่ยง (negative behavior) หมายถึง พฤติกรรมที่บุคคลปฏิบัติแล้วจะส่งผลเสียทำให้เกิดปัญหาหรือโรคเป็น พฤติกรรมที่ไม่พึงประสงค์ เช่น การสูบบุหรี่ การดื่มสุรา การรับประทานอาหารจำพวกแป้งหรือ ไขมันมากเกินไปจนเกินความจำเป็น การรับประทานอาหารที่ปรุงไม่สุก การปฏิบัติงานด้วยความประมาท การหยอกล้อกันขณะทำงาน ฯลฯ ซึ่งจะต้องหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดพฤติกรรม เพื่อปรับเปลี่ยนและ ควบคุมไว้ให้บุคคลเปลี่ยนไปแสดงพฤติกรรมที่พึงประสงค์

พื้นฐานความคิดของพฤติกรรม

1. พฤติกรรมทุกพฤติกรรมต้องมีสาเหตุ ดังนั้นจะต้องวิเคราะห์ว่าพฤติกรรมที่เกิดขึ้นมี สาเหตุมาจากอะไร การวิเคราะห์บางครั้งทำได้ง่าย บางครั้งต้องมีการทบทวนหรือเก็บรวบรวม ข้อมูลด้วยการสังเกต การสัมภาษณ์เจ้าของพฤติกรรมหรือคนอื่นที่เกี่ยวข้อง
2. พฤติกรรมทุกพฤติกรรมต้องมีแรงจูงใจ เช่น นักเรียนจะไม่มาโรงเรียนถ้าไม่ต้องการ ได้ปริญญาหรือไม่ต้องการความรู้
3. สาเหตุต่างกันอาจนำไปสู่พฤติกรรมเดียวกันได้ เช่น นักเรียนที่เรียนวิชาเดียวกันอาจ มีพฤติกรรมเหมือนกันแต่แรงผลักดันของแต่ละคนอาจแตกต่างกัน
4. สาเหตุเดียวกันทำให้เกิดการตอบสนองพฤติกรรมต่างกัน เช่น ครูลงโทษโดยการตี นักเรียนหน้าชั้นเรียน เด็กหญิงแดงร้องไห้ แต่เด็กชายดำเฉย ๆ

สิ่งกำหนดพฤติกรรมของมนุษย์

ได้มีผู้กล่าวถึงสิ่งที่กำหนดพฤติกรรมของมนุษย์จากความหมายและองค์ประกอบของ พฤติกรรม ซึ่งทำให้การแสดงออกของมนุษย์แต่ละคนแตกต่างกันไป ดังต่อไปนี้

ซูดา จิตพิทักษ์ (2535) กล่าวว่า สิ่งกำหนดพฤติกรรมมนุษย์มีหลายประการ ซึ่งอาจจะ แยกได้เป็น 2 ประเภท คือ

1. ลักษณะนิสัยส่วนตัว ได้แก่

1.1 ความเชื่อ หมายถึง การที่บุคคลคิดถึงอะไรก็ได้ในแง่ของข้อเท็จจริง ซึ่งไม่ จำเป็นจะต้องถูกหรือผิดเสมอไป ความเชื่ออาจเกิดโดยการเห็น บอกเล่า การอ่านหรือการคิดขึ้นเอง

1.2 ค่านิยม หมายถึง สิ่งที่คนนิยมยึดถือประจำใจ ที่ช่วยตัดสินใจในการเลือก ทัศนคติหรือเจตคติ มีความเกี่ยวข้องกับพฤติกรรมของบุคคล กล่าวคือ ทัศนคติเป็นแนวโน้มหรือ ขันเตรียมพร้อมของพฤติกรรมและถือว่าทัศนคติมีความสำคัญในการกำหนดพฤติกรรม

1.3 บุคลิกภาพ เป็นสิ่งที่กำหนดว่าบุคคลหนึ่งจะทำอะไร ถ้าเขาอยู่ในสถานการณ์หนึ่งเขาจะปฏิบัติตนอย่างไร

2. กระบวนการอื่น ๆ ทางสังคม ได้แก่

2.1 สิ่งกระตุ้นพฤติกรรม (stimulus object) และความเข้มข้นของสิ่งที่กระตุ้นพฤติกรรม ลักษณะนิสัยของบุคคล เช่น ความเชื่อถือ ค่านิยม ทัศนคติ บุคลิกภาพมีอิทธิพลต่อพฤติกรรมก็จริง แต่พฤติกรรมจะเกิดขึ้นไม่ได้ถ้าไม่มีสิ่งกระตุ้นพฤติกรรมซึ่งเป็นปัจจัยส่วนบุคคล

2.2 สถานการณ์ (situation) หมายถึง สิ่งแวดล้อมทั้งที่เป็นบุคคลและไม่ใช่มนุษย์ซึ่งอยู่ในสถานะที่บุคคลกำลังจะมีพฤติกรรม

จากแนวคิดข้างต้น สรุปได้ว่า พฤติกรรมหมายถึงการกระทำของมนุษย์ที่แสดงออกมาทุกประเภทเนื่องจากการรับรู้ เรียนรู้หรือมีสิ่งกระตุ้นแบ่งได้ 2 ลักษณะคือพฤติกรรมที่พึงประสงค์หรือพฤติกรรมเชิงบวก ซึ่งหมายถึง พฤติกรรมที่บุคคลปฏิบัติแล้วส่งผลดีต่อบุคคลหรือสิ่งแวดล้อมนั่นเอง เป็นพฤติกรรมที่ควรส่งเสริมให้บุคคลปฏิบัติต่อไปและเพิ่มความถี่ขึ้นและพฤติกรรมที่ไม่พึงประสงค์หรือพฤติกรรมเชิงลบหรือพฤติกรรมเสี่ยง ซึ่งหมายถึง พฤติกรรมที่บุคคลปฏิบัติแล้วเกิดผลเสีย ทำให้เกิดปัญหาหรือโรค ซึ่งในการปฏิบัติงานหรือการปฏิบัติกิจกรรมใด ๆ ถ้าคนงานมีพฤติกรรมเสี่ยงอาจทำให้เกิดผลกระทบต่อกิจการ นายจ้างหรือประเทศชาติได้

ในการศึกษาครั้งนี้ พฤติกรรมเสี่ยงของคนงานในโรงงานแปรรูปไม้ยางพาราหมายถึง พฤติกรรมที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในแผนกเลื่อยไม้ทั้งทางตรงและทางอ้อม ดังนั้นคือ

พฤติกรรมเสี่ยงในกระบวนการเลื่อยไม้

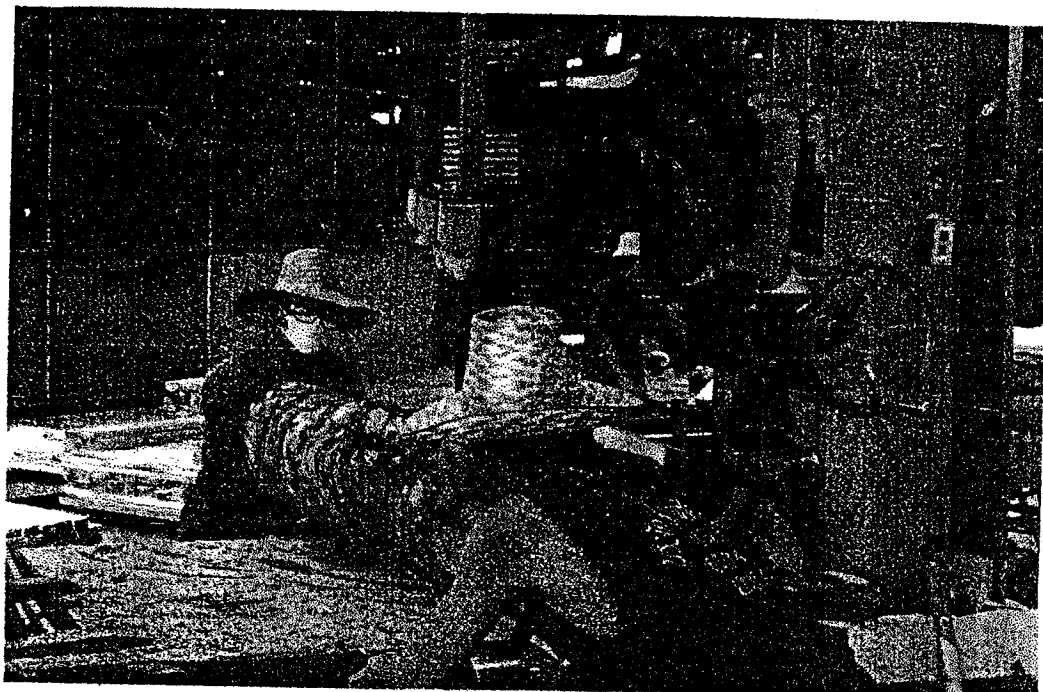
การเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานสามารถเกิดขึ้นได้ในทุกกระบวนการของการเลื่อยไม้ ทั้งกระบวนการเลื่อยเปิดปีกไม้ด้านที่ 1 และ 2 การซอยไม้และการเลื่อยจับหน้า ซึ่งพฤติกรรมที่ไม่ปลอดภัยหรือพฤติกรรมเสี่ยงของคนงาน เป็นสาเหตุหลักในการก่อให้เกิดอุบัติเหตุขณะเลื่อยไม้ พฤติกรรมเสี่ยงในกระบวนการเลื่อยไม้มีดังนี้

1. การเลื่อยไม้โดยมิได้ตรวจสอบวัสดุแปลกปลอมเช่นตะปู เหล็ก ฝังอยู่ในเนื้อไม้หรือไม่ อาจทำให้ถูกทิ่ม ตำ แทะ บาดหรือวัสดุกระเด็นใส่ในขณะที่เลื่อยไม้ได้

2. การเคลื่อนย้ายท่อนซุง ซึ่งวางอยู่บนโต๊ะสายพาน โดยการดึงท่อนซุงที่อยู่ด้านล่าง เพื่อให้ท่อนซุงด้านบนหล่นลงมาอาจทำให้ท่อนซุงทับมือ นิ้วมือหรืออวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งได้

3. การใช้มือช่วยดันท่อนซุงเข้าเครื่องเลื่อย อาจทำให้เสียสมดุลย์และล้มลงถูกใบเลื่อยบาด ตัด อวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งได้

4. ออกแรงดันท่อนซุงโดยการโน้มตัวไปข้างหน้า ทำให้ทั้งสองข้างยันไว้ด้านหลัง อาจทำให้เสียสมดุลย์และล้มลงถูกใบเลื่อยบาด ตัด อวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งได้



ภาพที่ 6 การออกแรงดันท่อนซุง โดยการโน้มตัวไปข้างหน้า ของคนงานแผนกเลื่อยไม้โรงงานแปรรูปไม้ยางพารา

5. การวางมือในแนวการเลื่อย อาจทำให้มือหรือนิ้วมือถูกใบเลื่อยตัด บาดได้
6. การวางมือใกล้ใบเลื่อย อาจทำให้ใบเลื่อยบาด ตัด อวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งได้
7. คนส่งไม้ (นายม้า) ส่งไม้เร็วเกินไปหรือคนรับไม้ (หางม้า) ไม่ได้รับไม้ อาจทำให้ไม้ที่ผ่านการเลื่อยแล้ว ปลิว กระเด็นถูกอวัยวะของร่างกายได้
8. คนส่งไม้ (นายม้า) ส่งไม้โดยให้มือหรืออวัยวะอื่น ๆ เข้าใกล้ใบเลื่อยน้อยกว่า 30 เซนติเมตร อาจทำให้ถูกใบเลื่อยบาด ตัด มือหรือนิ้วมือได้
9. คนรับไม้ (หางม้า) รับไม้โดยให้มือหรืออวัยวะอื่น ๆ เข้าใกล้ใบเลื่อยน้อยกว่า 50 เซนติเมตร อาจทำให้ถูกใบเลื่อยบาด ตัด มือหรือนิ้วมือได้
10. คนรับไม้ (หางม้า) ดันท่อนซุงกลับให้คนส่งไม้ (นายม้า) โดยท่อนซุงอาจเข้าใกล้หรือชนกับใบเลื่อย ทำให้ฟันเลื่อยหักหรือมีชิ้นไม้กระเด็นทำอันตรายแก่คนงานได้
11. ขณะพลิกท่อนซุง ใช้มือวางรองไว้ด้านล่างท่อนซุงทำให้ท่อนซุงทับ กระแทกมือหรือนิ้วมือได้
12. โยนไม้แผ่นที่ผ่านการเลื่อยแล้วไปไว้ยังกองไม้ เพื่อรอแยกไม้ตามขนาดโดยขาดความระมัดระวัง ทำให้ไม้กระแทก ทับ คนงานเรียงไม้ได้

13. เมื่อไม้ที่ใช้ประกบใบเลื่อยให้อยู่ในแนว (ตะเกียบ) มีเศษไม้อุดตัน ทำการเขี่ยเศษไม้ ออกโดยไม่ได้หยุดเดินเครื่องเลื่อย อาจทำให้มือหรือนิ้วมือถูกบาดหรือตัดจากใบเลื่อยได้

14. ขณะเลื่อยไม้ เมื่อมีเสียงผิดปกติของเครื่องเลื่อย เช่น เสียงใบเลื่อยแตก ไม่ได้ปิด เครื่องเพื่อตรวจความผิดปกติ อาจทำให้สายพานเกิดการขาดและบาด ตัด กระแทกคนงานได้

15. คนส่งไม้ (นายม้า) และคนรับไม้ (หางม้า) ที่แต่งตัวหลวม ๆ หรือรุ่มร่าม เช่น สวมเสื้อยาวแล้วปล่อยชายเสื้อ ไม่ได้รัดผมหรือใส่หมวกคลุมผมในกรณีที่ผมยาว การสวมเครื่อง ประดับรุงรัง อาจทำให้ชายเสื้อ ผมหรือเครื่องประดับพันในลูกกลิ้งบนโต๊ะเลื่อยและเกิดอุบัติเหตุ จากการถูกตัด บาด กระแทกอวัยวะต่าง ๆ ได้

16. การดื่มสุราหรือของมึนเมา ก่อนหรือขณะทำงานเลื่อยไม้ อาจทำให้ประสิทธิภาพ ในการทำงานลดลง

17. การสูบบุหรี่ขณะทำงาน ทำให้ไม่มีสมาธิในการทำงาน

18. การกินยาลดน้ำหนักหรือยาแก้แพ้ ทำให้เกิดการง่วง ซึม อาจเกิดอุบัติเหตุได้

19. การหยอกล้อกับเพื่อนขณะทำงาน ทำให้ขาดความระมัดระวัง อาจเกิดอุบัติเหตุได้

20. เศษไม้ เศษฟืนเลื่อยที่หัก กระเด็นเข้าตาเนื่องจากคนงานไม่ได้สวมแว่นตาหรือ กระบังหน้าเพื่อป้องกัน

21. เลียนไม้หรือเศษวัสดุที่ฝังอยู่ในเนื้อไม้อาจบาดมือ นิ้วมือหรืออวัยวะส่วนอื่นได้ เนื่องจากไม่ได้สวมถุงมือป้องกัน

22. ท่อนซุง ไม้ยางพาราแผ่นหรือวัสดุอื่น ๆ หล่นทับ กระแทกเท้าคนงาน เนื่องจาก คนงานสวมรองเท้าแตะหรือไม่สวมรองเท้า

จะเห็นได้ว่าพฤติกรรมเสี่ยงจากกระบวนการเลื่อยไม้มากมายที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ จากการดำเนินงานได้ แต่อย่างไรก็ดีการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมและถูกวิธีก็ เป็นวิธีการหนึ่งซึ่งจะช่วยลดอันตรายจากการเกิดอุบัติเหตุได้

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

ในการทำงานเลื่อยไม้มีสิ่งอันตรายซึ่งอาจเกิดจากพฤติกรรมของคนงาน ความบกพร่อง ของคนงาน สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย ซึ่งสิ่งอันตรายบางอย่างสามารถป้องกันได้โดยการปฏิบัติ พฤติกรรมที่ปลอดภัยของคนงาน การแก้ไขความบกพร่องของเครื่องจักร การปรับปรุงสภาพแวด- ล้อมแต่อย่างไรก็ดียังมีอันตรายส่วนหนึ่งซึ่งสามารถป้องกันได้ ถ้ามีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคลและสวมใส่อย่างถูกวิธี ซึ่งหลักเกณฑ์สำคัญในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล คือ

1. เลือกให้เหมาะสมกับลักษณะงานที่เป็นอันตราย ต้องทราบลักษณะงานที่จะเกิดอันตรายอะไรได้บ้าง เช่น ถ้าต้องทำงานที่มีฝุ่นละออง ควรเลือกใช้ผ้าปิดปาก ปิดจมูกป้องกันฝุ่น ให้เหมาะสมกับขนาดของฝุ่น

2. เป็นอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ผ่านการทดสอบหรือรับรองประสิทธิภาพจากสถาบันหรือองค์การที่เกี่ยวข้องกับงานทางด้านความปลอดภัยและสุขภาพอนามัย เช่น อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจที่มีหนังสือรับรองประสิทธิภาพจากสถาบันอาชีวอนามัยและความปลอดภัยแห่งสหรัฐอเมริกา (National Institute for Occupational Safety and Health : NIOSH) เป็นต้น

3. ขนาดพอเหมาะกับผู้ใช้ เนื่องจากอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลส่วนใหญ่แล้วจะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มาจากต่างประเทศและมีขนาดที่แตกต่างกัน บางชนิดจะมีขนาดใหญ่โตเกินไป ไม่เหมาะสมกับขนาดร่างกายของคนไทย

4. ประสิทธิภาพสูง ต้องพิจารณาประสิทธิภาพของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่มีประสิทธิภาพสูง สามารถป้องกันอันตรายนั้นได้เป็นอย่างดี

5. มีน้ำหนักเบาและสวมใส่สบาย เนื่องจากอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลต้องใส่สวมใส่เข้าไปในอวัยวะส่วนใดส่วนหนึ่งหรือหลายส่วนของร่างกาย ถ้ามีน้ำหนักเบาและสวมใส่สบาย ก็จะทำให้ผู้ใช้งานไม่เกิดความรำคาญ มีความเต็มใจที่จะสวมใส่อยู่ได้เป็นเวลานานและมีความรู้สึกไม่ขัดขวางการทำงาน

6. ใช้ง่ายไม่ยุ่งยาก อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่ใช้ง่าย ไม่ยุ่งยาก จะทำให้ไม่ต้องใช้เวลาในการฝึกอบรมหรือฝึกปฏิบัติให้กับผู้ใช้งาน ซึ่งสามารถเรียนรู้วิธีการใช้ได้อย่างรวดเร็ว ซึ่งทำให้เกิดความพึงพอใจในการใช้อุปกรณ์ป้องกันนั้น

7. บำรุงรักษาง่าย เพื่อให้มีอายุการใช้งานที่ยาวนานและคงประสิทธิภาพในการป้องกันเอาไว้ การบำรุงรักษาควรกระทำได้ง่ายไม่ยุ่งยาก

8. ทนทาน หาอะไหล่ได้ง่าย ทำด้วยวัสดุที่ทนทาน มีอายุการใช้งานที่ยาวนานและเมื่อมีชิ้นส่วนหรืออุปกรณ์ประกอบชำรุดหรือหมดอายุ สามารถหาอะไหล่มาเปลี่ยนได้ง่าย

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในการทำงานเลือกใช้ประกอบด้วย

1. แว่นตานิรภัยหรือกระบังหน้า (spectacle or face shield)

แว่นตานิรภัยมีรูปร่างเหมือนแว่นตาทั่ว ๆ ไปจะแตกต่างตรงที่เลนส์ของแว่นตานิรภัยสามารถทนต่อแรงกระแทก แรงเฉือนได้ดีเป็นพิเศษ นอกจากนี้แว่นตานิรภัยบางรุ่นยังมีกระบังข้างป้องกันเศษวัสดุปลิว กระเด็นเข้าด้านข้างของแว่นตานิรภัย แว่นตานิรภัยแบ่งเป็น 3 แบบคือ แบบไม่มีกระบังด้านข้างใช้สวมป้องกันวัตถุที่กระเด็นเข้ามาด้านหน้าเท่านั้น แบบมีกระบังด้านข้างเป็นรูปถ้วยยึดติดแน่นกับกรอบแว่น ซึ่งอาจเป็นแบบมีจุดยึดให้พับกระบังด้านข้างไปไว้ด้านหลัง

แว่นเพื่อให้พบบางแว่นเก็บเข้าไปได้เล็กน้อย ใช้สวมป้องกันวัตถุที่จะกระเด็นเข้ามาด้านหน้า ด้านข้าง ด้านบนและด้านล่างของดวงตาและแบบมีกระบังด้านข้างเป็นแผ่นเรียบยึดติดกับขาแว่น อย่างมั่นคงเพื่อไม่ให้หลุดออกเมื่อเกิดอุบัติเหตุ ขาแว่นสามารถพับเก็บได้ ใช้สวมป้องกันวัตถุที่จะกระเด็นเข้ามาด้านหน้าและด้านข้างของดวงตา

กระบังหน้า จะเป็นแผ่นใสโค้งครอบใบหน้าเพื่อป้องกันการกระเด็น กระแทกของของแข็งหรือแม้กระทั่งสารเคมีและวัตถุที่มีความร้อน แผ่นใสครอบใบหน้านักจะทำด้วยโพลีคาร์บอเนต (Polycarbonate) หรือพลาสติกใสและต้องผ่านการทดสอบตามมาตรฐานมี 3 แบบคือ แบบไม่มีครอบป้องกันศีรษะด้านหน้า แบบมีครอบป้องกันศีรษะด้านหน้าและแบบมีครอบป้องกันศีรษะ ด้านหน้าและข้าง

2. ผ้าปิดปากและจมูกป้องกันฝุ่น

ผ้าปิดปากและจมูกป้องกันฝุ่นเป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อจัดหรือกรองสิ่งเจือปนในอากาศโดยอาศัยหลักทางฟิสิกส์และเคมี ซึ่งจะช่วยป้องกันอันตรายต่อระบบทางเดินหายใจ เนื่องจากสิ่งปนเปื้อนในอากาศ เช่น ฝุ่นจากการเลื่อยไม้ เป็นต้น ส่วนประกอบของผ้าปิดปากและจมูก ประกอบด้วยตัวหน้ากากจะทำหน้าที่ในการกรองเศษผง แลกกันรั่วมีลักษณะเป็นแผ่นโลหะอ่อน สามารถปรับให้โค้งงอได้ตามแนวสันจมูกเพื่อกันไม่ให้เศษผงเล็ดลอดเข้าไปตามแนวสันจมูกและสายรัดศีรษะจะทำหน้าที่รัดตัวผ้าให้ติดกับใบหน้า

3. ถุงมือป้องกันอันตราย (gloves and mittens)

ใช้เพื่อป้องกันการขีดข่วนจากวัสดุที่ขรุขระหรือของมีคม ป้องกันการบาด เนื่อง การสวมถุงมือต้องสวมให้กระชับกับมือและเหมาะสมกับงาน ถุงมือป้องกันการขีดข่วนจากของมีคมแบ่งได้เป็นแบบถุงมือผ้า ทำจากด้ายถักสวมกระชับกับมือ ใช้ป้องกันขณะทำงานจับถือวัตถุที่ผิวขรุขระหรือของมีคม แบบถุงมือคาวชวลวด ใช้สำหรับงานที่เกี่ยวข้องกับของมีคมเพื่อใช้ป้องกันการตัดหรือเฉือนโดยทำจากลวดหรือ stainless steel ถักเป็นถุงมือและแบบถุงมือหนัง เป็นถุงมือที่ทำจากหนังอ่อนนุ่มเหมาะสำหรับใช้ยกของและป้องกันการขีดข่วนจากวัสดุ

4. อุปกรณ์ป้องกันเสียง (hearing protection)

เป็นอุปกรณ์ที่สวมใส่เพื่อลดระดับความดังของเสียงที่จะมากระทบหูและแก้วหู ซึ่งเป็นการป้องกันอันตรายที่มีต่อระบบการได้ยินและผลพลอยได้ยังสามารถป้องกันเศษวัสดุที่จะกระเด็นเข้าหูอีกด้วย การเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันหูจะต้องมีข้อมูลอื่น ๆ ประกอบ เช่น ระดับความดังและความถี่ของเสียงในบริเวณที่ใช้อุปกรณ์ป้องกันหู ปลั๊กอุดหู (ear plug) เมื่อมีการสวมใส่อย่างถูกต้องกระชับพอดีกับช่องหู จะสามารถลดเสียงได้ประมาณ 15 – 20 เดซิเบล โดยทั่วไปจะทำจากซิลิโคนชนิดอ่อนนุ่มหรือพลาสติก ส่วนสำคัญคือต้องสนิทแนบกับช่องหูจึงจะมีประสิทธิภาพในการป้องกันเสียง

5. รองเท้าหุ้มโลหะ

อุปกรณ์ป้องกันเท้ามีไว้สำหรับป้องกันส่วนของเท้า นิ้วเท้าเพื่อไม่ให้สัมผัสกับอันตรายจากการทำงาน เช่น การตกกระแทก ทับ หนีบ อัด ทิ่ม แทะจากวัสดุต่าง ๆ รวมถึงป้องกันความร้อนและสารเคมี รองเท้าหุ้มโลหะเป็นแบบที่มีโลหะเสริมอยู่ในหุ้มรองเท้าเพื่อป้องกันของหนักทับ นิ้วเท้า ซึ่งสามารถป้องกันของหนัก 2,500 ปอนด์ กลิ้งทับหรือของหนัก 50 ปอนด์ที่ตกลงมาในระยะ 18 นิ้ว

พฤติกรรมเสี่ยงในการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานเลื่อยไม้คือ

1. ไม่สวมแว่นตานิรภัยหรือกระบังหน้าขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้เศษวัสดุหรือเศษไม้กระเด็นเข้าตาหรือใบหน้าได้
2. สวมแว่นกันแดดหรือแว่นสายตาเพื่อป้องกันวัสดุกระเด็นใส่ขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้เศษวัสดุหรือเศษไม้กระเด็นมากระแทกแว่นกันแดดหรือแว่นสายตาแตก ทำให้เกิดอันตรายแก่ตาและใบหน้าได้
3. ไม่ใส่ผ้าปิดปากปิดจมูกป้องกันฝุ่นขณะเลื่อยไม้ทำให้สิ่งแปลกปลอม เช่น ฝุ่นผง ขี้เลื่อย เข้าระบบทางเดินหายใจได้
4. ใช้ผ้าเช็ดหน้าหรือเศษผ้าชนิดอื่นปิดปากและจมูกขณะเลื่อยไม้ ทำให้สิ่งแปลกปลอม เช่น ฝุ่น ขี้เลื่อย เข้าระบบทางเดินหายใจได้ เนื่องจากผ้าเช็ดหน้าหรือเศษผ้าชนิดอื่นไม่สามารถกรองฝุ่นผง สิ่งแปลกปลอมได้
5. ไม่สวมถุงมือป้องกันอันตรายขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้นิ้ว มือ ถูกตัด เฉือน บาด ทิ่ม แทะ จากวัสดุมีคมได้
6. สวมถุงมือผ้าชนิดธรรมดาขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้นิ้ว มือ ถูกตัด เฉือน บาด ทิ่ม แทะ เนื่องจากถุงมือผ้าชนิดธรรมดาไม่สามารถป้องกันอันตรายจากวัสดุมีคมได้
7. ไม่ใส่อุปกรณ์ป้องกันเสียงขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้เกิดอันตรายต่อระบบการได้ยิน
8. ไม่สวมรองเท้าหุ้มโลหะขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้วัตถุทับ กระแทก หนีบ เท้า นิ้วเท้าได้
9. ไม่สวมรองเท้าหรือสวมรองเท้าแตะขณะเลื่อยไม้ อาจทำให้วัตถุกดทับ กระแทก หนีบ เท้า นิ้วเท้าได้

จากข้อมูลเบื้องต้นสามารถสรุปได้ว่า พฤติกรรมเสี่ยงของพนักงานเลื่อยไม้ในโรงงานแปรรูป ไม้ยางพารา สามารถเกิดขึ้นได้ในทุกขั้นตอนของการเลื่อยไม้ ซึ่งพฤติกรรมใด ๆ ก็ตามที่บุคคลกระทำ ต้องเกิดจากสาเหตุหรือปัจจัยต่าง ๆ ที่มีความสัมพันธ์ต่อพฤติกรรมนั้น ๆ เช่น กลุ่มสังคม บุคคลที่เป็นแบบอย่าง สถานภาพ กฎหมาย ขนบธรรมเนียมประเพณี ศาสนา สิ่งแวดล้อม ทัศนคติ การเรียนรู้

ปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

สาเหตุหรือปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน นั้น มีได้หลายปัจจัย เช่น ความรู้ ความเชื่อ ทักษะ ค่านิยม การเรียนรู้ กลุ่มสังคม ขนบธรรมเนียมประเพณี บุคลิกภาพส่วนบุคคล รวมถึงปัจจัยด้านประชากร แต่อย่างไรก็ตามสาเหตุหรือปัจจัยที่มีความสัมพันธ์ต่อการเกิดอุบัติเหตุใด ๆ นั้น ได้มีแนวความคิดหรือทฤษฎีมากมายที่อธิบายปัจจัยดังกล่าว แต่กรอบแนวคิดของ PRECEDE FRAMEWORK มีการวิเคราะห์สาเหตุของพฤติกรรมจำแนกเป็น ปัจจัยนำ ปัจจัยเอื้อ ปัจจัยเสริม ทำให้สามารถวิเคราะห์สาเหตุของพฤติกรรมได้ครอบคลุม มิใช่เน้นด้านการให้ความรู้เพื่อแก้ไขเฉพาะปัจจัยนำที่นิยมทำกันในอดีต ดังนั้นในการศึกษาวิจัยครั้งนี้ จึงใช้แนวทางการศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์ต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานตามกรอบแนวคิดของ PRECEDE FRAMEWORK

PRECEDE FRAMEWORK

ในระยะเวลา 50 ปีที่ผ่านมา นักพฤติกรรมศาสตร์และนักสุขภาพได้พยายามหาเหตุผลเพื่อมาอธิบายว่าพฤติกรรมของบุคคลนั้นเกิดขึ้นได้อย่างไร ได้มีการพัฒนาแนวคิด ทฤษฎี และวิธีการทาง พฤติกรรมศาสตร์ขึ้นมากมายหลายทฤษฎี ซึ่งพอสรุปตามแนวคิดเรื่องพฤติกรรมได้เป็น 3 กลุ่มใหญ่ ๆ ดังนี้ (ระเด่น หัสดี และสรศักดิ์ฤกษ์ ดวงคำสวัสดิ์, 2536)

แนวคิดที่ 1 ปัจจัยภายในตัวบุคคล (intra individual causal assumption) รากฐานของแนวคิดนี้มาจากสมมติฐานเบื้องต้นว่า สาเหตุของการเกิดพฤติกรรมหรือปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมมาจาก องค์ประกอบภายในตัวบุคคล ได้แก่ ความรู้ เจตคติ ความเชื่อ ค่านิยม แรงจูงใจ ความตั้งใจใฝ่พฤติกรรมเป็นต้น

แนวคิดที่ 2 ปัจจัยภายนอกบุคคล (extra individual causal assumption) กลุ่มนี้มีรากฐานแนวคิดมาจากสมมติฐานที่ว่าพฤติกรรมมาจากปัจจัยภายนอกตัวบุคคล นักพฤติกรรมศาสตร์กลุ่มนี้สนใจศึกษาปัจจัยทางด้านสิ่งแวดล้อมและระบบโครงสร้างทางสังคม เช่น ระบบเศรษฐกิจ การศึกษา ศาสนา องค์ประกอบด้านประชากรและลักษณะทางภูมิศาสตร์ว่ามีอิทธิพลต่อพฤติกรรมของบุคคลอย่างไร

แนวคิดที่ 3 ปัจจัยหลายปัจจัย (multiple causal assumption) กลุ่มนี้มีรากฐานแนวคิดมาจากสมมติฐานที่ว่า พฤติกรรมของบุคคลนั้นเกิดมาจากทั้งปัจจัยภายในบุคคลและปัจจัยภายนอกบุคคล โดยมีการนำทฤษฎีทางจิตวิทยาการเรียนรู้ จิตวิทยาสังคม สังคมศาสตร์ ประชากรศาสตร์ และศาสตร์อื่น ๆ เข้ามาประยุกต์ในการวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาพฤติกรรม

สำหรับการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ยึดแนวความคิดที่ 3 คือพฤติกรรมของบุคคลเกิดจากปัจจัยหลายปัจจัย (multiple causal assumption) เป็นแนวทางในการศึกษา โดยนำ PRECEDE

FRAMEWORK เป็นกรอบแนวคิดในการวิเคราะห์ปัจจัยต่าง ๆ ที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมของกรีนและคณะ (Green et al., 1980)

PRECEDE FRAMEWORK เป็นกรอบแนวคิดในการวิเคราะห์พฤติกรรมสุขภาพแบบสหปัจจัย (multiple causality assumption) มีสมมติฐานว่าพฤติกรรมของบุคคลมีสาเหตุมาจากทั้งปัจจัยภายในบุคคลและปัจจัยภายนอกบุคคล ดังนั้นการดำเนินงานหรือเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมจะต้องมีการดำเนินการหลาย ๆ ด้านประกอบกันและจะต้องวิเคราะห์ถึงปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมนั้น ๆ ก่อน จึงจะสามารถวางแผนและกำหนดวิธีการในการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมได้อย่างมีประสิทธิภาพคำว่า “PRECEDE FRAMEWORK” เป็นคำย่อของข้อความเต็มว่า predisposing, reinforcing, and enabling causes in educational diagnosis and evaluation” ซึ่งหมายถึงกระบวนการของการใช้ปัจจัยด้านปัจจัยนำ ปัจจัยเสริมและปัจจัยเอื้อ ในการวินิจฉัยและประเมินผลการให้สุศึกษา เพื่อการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมนั่นเอง

องค์ประกอบของ PRECEDE FRAMEWORK

PRECEDE FRAMEWORK ได้เสนอกระบวนการดำเนินงานที่ใช้การวิเคราะห์ที่เริ่มจากผล (outcome) ซึ่งในที่นี้หมายถึงสภาวะสุขภาพ ย้อนกลับไปหาต้นเหตุหรือปัจจัยที่เป็นสาเหตุของปัญหานั้น ๆ ซึ่งสามารถจำแนกออกเป็น 7 ขั้นตอน ดังนี้

ขั้นตอนของกระบวนการ PRECEDE FRAMEWORK

ขั้นตอนที่ 1 การวินิจฉัยทางสังคม เป็นการพิจารณาและวิเคราะห์คุณภาพชีวิต โดยการประเมินปัญหาต่าง ๆ ของบุคคลหรือชุมชน ซึ่งปัญหาที่ได้มาจะเป็นปัญหาทางสังคมทั้งหมดที่มีผลต่อการเป็นอยู่หรือคุณภาพชีวิตของบุคคล เนื่องจากคุณภาพชีวิตเป็นเป้าหมายสูงสุดของการพัฒนาสุขภาพของประชาชน ปัญหาสังคมต่าง ๆ จะมีผลต่อคุณภาพชีวิตของประชาชน ในขณะเดียวกันก็มีผลต่อสภาวะทางสุขภาพของประชาชนด้วย

ขั้นตอนที่ 2 การวินิจฉัยทางวิทยาการระบาด เป็นการวิเคราะห์ว่ามีปัญหาสุขภาพที่สำคัญอะไรบ้างในกลุ่มหรือชุมชนที่ศึกษา ซึ่งปัญหาสุขภาพเหล่านี้จะเป็นส่วนหนึ่งของปัญหาสังคม หรือได้รับผลกระทบจากปัญหาสังคม ในขณะเดียวกันปัญหาสุขภาพก็มีผลกระทบต่อคุณภาพชีวิตเช่นกัน ข้อมูลทางด้านวิทยาการระบาดจะชี้ให้เห็นถึงการเจ็บป่วย การเกิดโรคและภาวะสุขภาพ ตลอดจนปัจจัยต่าง ๆ ที่ทำให้เกิดการเจ็บป่วยและการกระจายในลักษณะที่เป็นอยู่ การวิเคราะห์ปัญหาสุขภาพจะช่วยให้จัดเรียงลำดับความสำคัญของปัญหา เพื่อประโยชน์ในการวางแผนดำเนินงาน และการกำหนดวัตถุประสงค์ของการดำเนินงานได้อย่างเหมาะสม

ขั้นตอนที่ 3 การวินิจฉัยทางพฤติกรรม เป็นการวิเคราะห์ปัญหาสุขภาพที่พบจากการวิเคราะห์ในขั้นตอนที่ 2 ว่าปัญหาสุขภาพใดที่มีสาเหตุหรือเป็นผลสืบเนื่องมาจากพฤติกรรมและปัญหาใดที่ไม่ได้มีสาเหตุมาจากพฤติกรรม ถึงแม้ว่าในการดำเนินงานสุขภาพจะเน้นที่ปัญหา

สุขภาพที่เกี่ยวข้องกับพฤติกรรมแต่ก็ควรจะได้พิจารณาถึงสาเหตุต่าง ๆ ที่ไม่ใช่พฤติกรรมควบคู่กันไปด้วย

ขั้นตอนที่ 4 การวินิจฉัยทางการศึกษาเพื่อประเมินสาเหตุของพฤติกรรมสุขภาพ เป็นการวิเคราะห์หาปัจจัยที่มีผลกระทบต่อพฤติกรรมสุขภาพ โดยสามารถจำแนกออกเป็น 3 ลักษณะ คือ ปัจจัยนำ (predisposing factors) ปัจจัยเอื้อ (enabling factors) และปัจจัยเสริม (reinforcing factors) ขั้นตอนนี้เน้นว่ามีความสำคัญมากทางด้านสุขภาพ เนื่องจากผลการวิเคราะห์จะทำให้ทราบว่าปัจจัยนำ ปัจจัยเอื้อและปัจจัยเสริมในด้านใดบ้างที่ส่งเสริมหรือเป็นอุปสรรคขัดขวาง พฤติกรรมสุขภาพดังกล่าว ซึ่งจะเป็นประโยชน์การจัดดำเนินงานสุขภาพเพื่อการแก้ไขพฤติกรรมตามต้องการ

4.1 ปัจจัยนำ (predisposing factors) หมายถึง ปัจจัยที่เป็นพื้นฐานและเป็นปัจจัยจูงใจในการแสดงหรือเปลี่ยนพฤติกรรมของบุคคล ประกอบด้วย ความรู้ ทักษะคติ ความเชื่อ ค่านิยม ความตั้งใจในการปฏิบัติ การรับรู้ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นปัจจัยด้านจิตใจของบุคคล (psychological domain) โดยรวมเอาพฤติกรรมด้านความรู้ ความคิดและพฤติกรรมด้านอารมณ์และความรู้สึก (cognitive and affective dimension) หรืออาจกล่าวได้ว่าเป็นลักษณะของบุคคลที่ได้จากประสบการณ์และการเรียนรู้ นอกจากนี้ยังรวมถึงปัจจัยด้านประชากร ได้แก่ สถานภาพทางสังคม เศรษฐกิจ อายุ เพศ ระดับการศึกษา ขนาดของครอบครัว

4.1.1 ความรู้ (knowledge) เป็นปัจจัยนำ ที่สำคัญในการที่ส่งผลต่อการแสดงพฤติกรรม แต่การเพิ่มความรู้เพียงอย่างเดียวไม่ก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมเสมอไป จะต้องมีปัจจัยอื่นมาประกอบด้วย

4.1.2 ทักษะคติ (attitude) หมายถึง ความรู้สึกที่ค่อนข้างคงที่ของบุคคลที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ เช่น บุคคล วัตถุ การกระทำ ความคิด ซึ่งความรู้สึกดังกล่าวมีทั้งที่มีผลดีและผลเสียในการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรม

4.1.3 ความเชื่อ (beliefs) คือ ความมั่นใจในสิ่งต่าง ๆ ซึ่งอาจเป็นปรากฏการณ์หรือวัตถุว่าสิ่งนั้น ๆ เป็นสิ่งที่ถูกต้องเป็นจริงให้ความไว้วางใจเชื่อถือ เช่น แบบแผนความเชื่อด้านสุขภาพ

4.1.4 ค่านิยม (values) หมายถึง การให้ความสำคัญ ให้ความสำคัญในสิ่งต่าง ๆ ซึ่งอาจจะเป็นไปในทางที่ถูกหรือผิด ดีหรือไม่ดี ขึ้นอยู่กับมุมมองของแต่ละบุคคล ถ้าค่านิยมด้านสุขภาพและค่านิยมของบุคคลก็อาจขัดแย้งกันเอง เช่น ผู้ที่ให้ความสำคัญต่อสุขภาพ แต่ขณะเดียวกันก็พอใจในการสูบบุหรี่ด้วย เป็นต้น

4.1.5 การรับรู้ หมายถึง การที่ร่างกายรับสิ่งต่าง ๆ ที่ผ่านเข้ามาทางประสาทสัมผัสส่วนใดส่วนหนึ่งแล้วตอบสนองเอาสิ่งเหล่านั้นออกมา การรับรู้เป็นตัวแปรทางจิตสังคมที่

เชื่อว่ามิมีผลกระทบต่องานกิจกรรมสุขภาพของบุคคลในการที่จะปรับเปลี่ยนพฤติกรรมใหม่โดยมีพื้นฐานจากประสบการณ์และการเรียนรู้ในอดีต

4.1.6 ความตั้งใจในการปฏิบัติ หมายถึง การแสดงออกถึงเจตนาหรือความต้องการที่จะป้องกันอันตรายหรือไม่ป้องกันอันตราย

4.2 ปัจจัยเอื้อ (enabling factors) เป็นปัจจัยด้านสิ่งแวดล้อมที่ช่วยให้บุคคลมีการปฏิบัติกิจกรรมได้ง่ายขึ้น อาจจะเป็นบุคคลหรือองค์กร ประกอบด้วย ทรัพยากรต่าง ๆ ทักษะรวมทั้งความสามารถในการใช้ทรัพยากรต่าง ๆ เช่น การหาได้ง่าย (availability) ความสามารถในการเข้าถึง (accessibility) การมีให้ (affordability) ของสถานบริการสุขภาพและแหล่งทรัพยากรในชุมชนรวมทั้งสิ่งกีดขวางหรือเป็นอุปสรรคในการทำกิจกรรมเช่น ความสะดวกในการคมนาคม ระยะทาง เวลา กฎหมาย เป็นต้น ยังรวมถึงทักษะใหม่ซึ่งเป็นความสามารถของบุคคลในการแสดงพฤติกรรมสุขภาพ การควบคุมปัจจัยเสี่ยงต่อการเกิดโรค การเปลี่ยนแปลงสิ่งแวดล้อมและการเลือกใช้บริการสุขภาพที่เหมาะสม

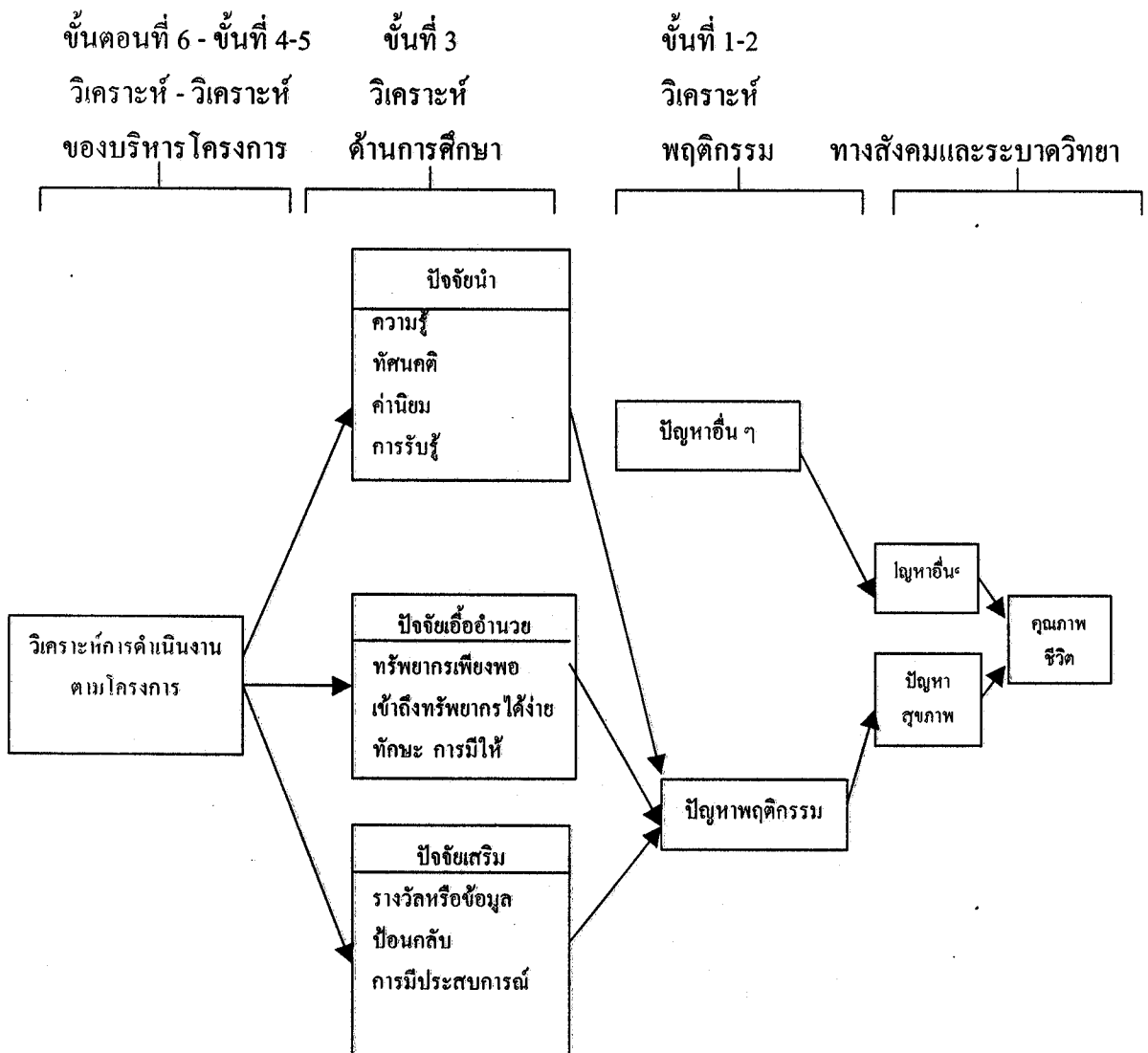
4.3 ปัจจัยเสริม (reinforcing factors) หมายถึง รางวัลหรือข้อมูลป้อนกลับ รวมถึงการมีประสบการณ์ที่ดีจากการปฏิบัติพฤติกรรมที่บุคคลได้รับจากบุคคลอื่น หลังจากที่บุคคลนั้นได้แสดงพฤติกรรมหนึ่ง ๆ แล้ว ซึ่งอาจจะมีทั้งช่วยสนับสนุนหรือขัดขวางการแสดงพฤติกรรมนั้น ๆ ต่อไป ได้แก่ การสนับสนุนทางสังคม อิทธิพลของกลุ่ม (ครอบครัว เพื่อน ครู นายจ้าง ผู้นำชุมชน) และการได้รับคำแนะนำจากบุคลากรทางการแพทย์และสาธารณสุข รวมถึงการมีประสบการณ์ที่ดีจากการปฏิบัติพฤติกรรมส่งเสริมสุขภาพ (ความสบาย การบรรเทาอาการปวด) หรือการมีประสบการณ์ที่ไม่ดีจากการปฏิบัติพฤติกรรมเสี่ยง (การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน) การได้รับผลตอบแทนที่เป็นสิ่งของ เช่น เงินทอง ของรางวัลหรือไม่ใช่สิ่งของ เช่น การชมเชย การพัฒนาบุคลิกภาพ การนับถือตนเอง การได้รับ คำแนะนำที่ดีจากบุคคลซึ่งเคยมีประสบการณ์ เป็นต้น

ขั้นตอนที่ 5 การวิเคราะห์เลือกกลวิธีทางการศึกษา ภายหลังจากการวิเคราะห์ปัจจัยที่เป็นสาเหตุของพฤติกรรมสุขภาพว่ามีปัจจัยใดบ้างมากน้อยเพียงใดแล้ว ขั้นตอนนี้จะเป็นการวางแผนกำหนดกลวิธีที่เหมาะสมที่จะก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงในปัจจัยต่าง ๆ ข้างต้น เพื่อนำไปสู่การเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมสุขภาพ วิธีการทางสุขภาพศึกษามีหลายรูปแบบ เช่น การบรรยาย การจัดกลุ่มอภิปราย การแสดงบทบาทสมมติ การใช้สื่อมวลชนหรือวิธีการจัดองค์การชุมชนต่าง ๆ ในการวางแผนโครงการสุขภาพจำเป็นต้องเลือกวิธีที่ดีและเหมาะสมที่จะสามารถไปมีผลให้เกิดการเปลี่ยนแปลงในปัจจัยนำ ปัจจัยเอื้อและปัจจัยเสริมตามที่ต้องการ โดยอาจนำวิธีการสุขภาพที่เหมาะสมหลาย ๆ วิธีมารวมกัน เพื่อให้เกิดประสิทธิผลสูงสุด

ขั้นตอนที่ 6 การวินิจฉัยทางการบริหาร เป็นการวิเคราะห์เพื่อประเมินปัญหาด้านการบริหารจัดการ ซึ่งจะรวมทั้งการวิเคราะห์ด้านงบประมาณและปัจจัยต่าง ๆ ที่จะมีผลกระทบต่อการ

ดำเนินโครงการ ขั้นตอนการวินิจฉัยทางการบริหารนี้มีจุดมุ่งหมายเพื่อลดปัจจัยต่าง ๆ ที่อาจเป็นอุปสรรคต่อการดำเนินโครงการให้มีน้อยที่สุดและเพื่อส่งเสริมให้โครงการประสบผลสำเร็จและมีผลกระทบในด้านดีให้มากที่สุด

ขั้นตอนที่ 7 การประเมินผลการดำเนินงาน ขั้นตอนนี้ไม่ได้แสดงไว้ในแผนภูมิของ PRECEDE FRAMEWORK เนื่องจากโดยแท้จริงแล้วการประเมินผลมิได้เป็นขั้นตอนสุดท้ายของการดำเนินงานแต่อย่างใด แต่เป็นส่วนของการดำเนินงานที่ผสมผสานอยู่ในการดำเนินงานตั้งแต่การวางแผนดำเนินงานแล้ว โดยการกำหนดเป็นวัตถุประสงค์ของการประเมินในแต่ละขั้นตอนเอาไว้แต่แรก และต่อเนื่องกันไป ตั้งแต่ก่อนการดำเนินงานจนถึงสิ้นสุดการดำเนินงานและภายหลังการดำเนินงานด้วย



ภาพที่ 7 PRECEDE FRAMEWORK (Green et al., 1980)

การนำกรอบแนวคิด PRECEDE FRAMEWORK มาประยุกต์ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ การจัดหมวดหมู่ของตัวแปรต้นโดยการประยุกต์ในขั้นตอนที่ 4 คือการวินิจฉัยด้านการศึกษาและองค์กร ในด้านปัจจัยนำ ปัจจัยเอื้อ ปัจจัยเสริม เพื่อศึกษาสาเหตุของการเกิดพฤติกรรมในขั้นตอนที่ 3 คือการวินิจฉัยด้านพฤติกรรมโดยการศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานโรงงานแปรรูปไม้ยางพารา เลือกศึกษาเฉพาะตัวแปรในกลุ่มปัจจัยนำประกอบด้วยความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและทัศนคติต่อการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน กลุ่มปัจจัยเอื้อประกอบด้วย การได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและการได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและปัจจัยเสริม ประกอบด้วย ประสพการณ์การทำงานและประสพการณ์การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน

1. ปัจจัยนำ ได้แก่

1.1 ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

ความรู้ เป็นนามธรรมที่เกี่ยวข้องกับความสามารถในการจดจำหรือระลึกได้เกี่ยวกับข้อเท็จจริงที่มนุษย์ได้รับจากการศึกษา ค้นคว้า การสังเกตหรือประสบการณ์ที่ต้องอาศัยเวลาเก็บรวบรวมไว้ (The lexicon webster dictionary (Encyclopedia edition), 1977) โดยที่มนุษย์สามารถจดจำและแสดงออกมาเป็นพฤติกรรมที่เรียกเอาสิ่งที่จำออกมาให้ปรากฏ ให้สังเกตได้ วัดได้ รวมทั้งสามารถถ่ายทอดให้บุคคลอื่นรับทราบได้ (กรุณา วรภักดิ์อมร, 2544)

ความรู้สามารถเรียนรู้ได้จากประสบการณ์ทางธรรมชาติ ประสบการณ์สังคมหรือประสบการณ์การจัดการเรียนการสอนเกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและความรู้ที่เกิดขึ้นจะนำไปสู่การแสดงออกของพฤติกรรม (ประภาพิญญ์ สุวรรณ, 2537)

จากการศึกษาของสมถวิล เมืองพระ (2537) เรื่องการศึกษาพฤติกรรมอนามัยของคนงานในระดับปฏิบัติการเรื่องการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน: ศึกษาเฉพาะกรณีอุตสาหกรรมการผลิต ผลิตภัณฑ์จากโลหะ เครื่องจักรและอุปกรณ์ เขตอำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา พบว่า ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับอุบัติเหตุจากการทำงานและการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์ทางบวกกับพฤติกรรมอนามัยเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงาน สอดคล้องกับการศึกษาของ กาญจนา พุทธานุรักษ์ (2539) เกี่ยวกับปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานก่อสร้างในจังหวัดระยอง พบว่า ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์เชิงลบกับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและการศึกษาของวราภรณ์ พรหมศิริ (2544) เรื่องปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับการปฏิบัติงานในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานของหญิงพนักงานทำความสะอาดสถานพยาบาล พบว่า ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานของหญิงพนักงานทำ

ความสะอาด มีความสัมพันธ์ทางบวกกับการปฏิบัติตนในการป้องกันอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานแต่จากการศึกษาของ พัชรพร ต่วนญา (2534) เรื่องการสำรวจความรู้ ทักษะและการปฏิบัติของคณงานเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมในเขต ตำบลบางสมัคร อำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา พบว่า ระดับความรู้เกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับระดับการปฏิบัติของคณงานในด้านการป้องกันอันตรายจากการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมและการศึกษาของ สุทัศน์ เครือแก้ว (2538) เรื่องการศึกษาความรู้ ทักษะและการปฏิบัติในการป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุของคณงานในโรงงานผลิตปลากระป๋องสยาม อำเภอเมือง จังหวัดสตูล พบว่า ระดับความรู้ในการป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุไม่มีความสัมพันธ์กับระดับการปฏิบัติในการป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุของ คณงานในโรงงานและการศึกษาของ สมชาย ระมาศ (2542) เรื่องปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมการปฏิบัติอย่างปลอดภัยของพนักงานในโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง พบว่า ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยของพนักงาน

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาครั้งนี้จึงได้นำตัวแปรความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมาศึกษา

1.2 ทักษะต่อการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

ทักษะเป็นความคิดเห็น ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง (ประภาเพ็ญ สุวรรณ, 2537) เกี่ยวข้องกับความเชื่อ ค่านิยม โดยทักษะนี้จะแสดงถึงความชอบหรือไม่ชอบของบุคคล ซึ่งมีผลต่อการแสดงออกของพฤติกรรม (Ajzen & Fishbein, 1980) ทักษะของบุคคลเป็นผลของความรู้สึกทางใจที่กระตุ้นให้เกิดพฤติกรรมเอนเอียงไปทางใดทางหนึ่ง อรุณ รักธรรม (2538) สอดคล้องกับคำกล่าวของ บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ (2540) ที่ว่าทักษะเป็นความโน้มเอียงของจิตใจในทางที่ชอบ เห็นด้วย สนับสนุน หรือไม่ชอบ ไม่เห็นด้วย ไม่สนับสนุนต่อการกระทำหรือต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง

จากการศึกษาของ สมฉวีต เมืองพระ (2537) พบว่า ทักษะเกี่ยวกับอุบัติเหตุจากการทำงานและการป้องกันมีความสัมพันธ์ทางบวกกับพฤติกรรมอนามัยเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงาน สอดคล้องกับการศึกษาของ กาญจนา พุทธานุรักษ์ (2539) พบว่า ทักษะต่อการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์เชิงลบต่อพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและการศึกษาของ สมชาย ระมาศ (2542) พบว่า พนักงานที่มีทักษะเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานสูง จะมีพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยสูงด้วและการศึกษาของกรรณา

วรภัคดีอมร (2544) เรื่องความรู้ ทักษะและพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานของนักศึกษาระดับปริญญาตรี สาขาวิชาวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีราชมงคล พบว่า ทักษะต่อความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีความสัมพันธ์เชิงบวกกับพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและการศึกษาของ วราภรณ์ พรหมศิริ (2544) พบว่า ทักษะต่อการป้องกันอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับการปฏิบัติตนในการป้องกันอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน แต่จากการศึกษาของ พัชรพร ค่วนญา (2534) พบว่า ระดับทักษะเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงาน ไม่มีความสัมพันธ์กับระดับปฏิบัติของพนักงานในด้านการป้องกันอันตรายจากการทำงานและการศึกษาของ สุทัศน์ เครือแก้ว (2538) พบว่า ระดับทักษะในการป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุ ไม่มีความสัมพันธ์กับระดับการปฏิบัติของพนักงานในการป้องกันอันตรายจากอุบัติเหตุ

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า ทักษะเกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาครั้งนี้จึงได้นำตัวแปรทักษะเกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานมาศึกษา

2. ปัจจัยอื่น ๆ ได้แก่

2.1 การได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

การได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน คือ การพัฒนาความสามารถ ความรู้ ความเข้าใจหรือความชำนาญของพนักงานในการทำงานอย่างถูกวิธีและมีความปลอดภัย เกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานหรือกระบวนการทำงาน เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน (วีรพงษ์ เถลิงจิระรัตน์ และวิฑูรย์ สิมะ โชคดี, 2534) การให้การอบรมหรือการให้การศึกษา สามารถทำได้ทั้งในโรงงานและนอกโรงงาน เมื่อพนักงานมีความรู้ ความเข้าใจในงานที่ปฏิบัติ รวมถึงทราบถึงวิธีการทำงานที่ถูกต้องแล้ว โอกาสที่จะเกิดอุบัติเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย (unsafe act) ซึ่งเป็นสาเหตุที่สำคัญของการเกิดอุบัติเหตุจะลดลง (เขวาลักษณ์ ตั้งบุญยะศิริ, 2537)

จากการศึกษาของ นิติ สันธรา (2542) เรื่องความรู้และการปฏิบัติของผู้ใช้แรงงานเกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานในบริษัท ซีพีซี/อาอี (ประเทศไทย) จำกัด อำเภอแปลงยาว จังหวัดฉะเชิงเทรา พบว่า การอบรมให้ความรู้มีผลต่อการปฏิบัติในการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงาน สอดคล้องกับการศึกษาของ วราภรณ์ พรหมศิริ (2544) พบว่า การอบรมให้ความรู้มีความสัมพันธ์เชิงบวกกับการปฏิบัติตนในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานของหญิงพนักงานทำความสะอาดสถานพยาบาล แต่จากการศึกษาของ กรุณา วรภัคดีอมร (2544) พบว่า นักศึกษาที่มีการเรียนวิชาทางด้านความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานและ

นักศึกษาที่ไม่มีการเรียนวิชาดังกล่าวไม่มีความสัมพันธ์ต่อพฤติกรรมความปลอดภัยของนักศึกษา

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า การได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาค้นคว้าได้นำตัวแปรการได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานมาศึกษา

2.2 การได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล คือ อุปกรณ์ที่นำมาสวมใส่บนร่างกายส่วนใดส่วนหนึ่งหรือหลายส่วนของบุคคลนั้น โดยมีจุดประสงค์ที่จะป้องกันอวัยวะส่วนนั้นของร่างกายไม่ให้ได้รับอันตรายจากสิ่งต่าง ๆ ในการทำงาน (พีรัช นิ่มนวล, 2538) ซึ่งการได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเพียงพอ จากเจ้าของโรงงานจะเป็นการช่วยสนับสนุนให้คนงานมีการปฏิบัติตามหลักการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานอย่างต่อเนื่อง

จากการศึกษาของ ศรีนดา จงชาญสิทธิ (2542) เรื่องปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมการป้องกันอันตรายและการได้รับอันตรายจากสารเคมีกำจัดศัตรูพืช ของคนงานในโรงงานผลิตสารเคมีกำจัดศัตรูพืช จังหวัดสมุทรปราการ พบว่า เครื่องมือ อุปกรณ์ที่โรงงานจัดไว้ให้เพื่อป้องกันอันตรายตามการรับรู้ของคนงาน มีความสัมพันธ์ทางบวกกับพฤติกรรมการป้องกันอันตรายแต่จากการศึกษาของ นฤมล เกตุทิม (2542) เรื่องปัจจัยและผลกระทบที่เกี่ยวข้องกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน พบว่า สาเหตุทางฮ่อมที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานคือสถานประกอบการไม่มีการจัดเตรียมเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลไว้ให้

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า การได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาค้นคว้าได้นำตัวแปร การได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมาศึกษา

3. ปัจจัยเสริม ได้แก่

3.1 ประสบการณ์การทำงาน

ประสบการณ์การทำงานเป็นปัจจัยสำคัญที่มีอิทธิพลต่อการปฏิบัติงาน ผู้ที่มีระยะเวลาในการปฏิบัติงานน้อย มีประสบการณ์น้อย เกิดความไม่มั่นใจในการปฏิบัติงานหรือเกิดความไม่มั่นใจในการปฏิบัติกำป้องกัน บริม (Brim, 1975 อ้างถึงใน นฤมล เกตุทิม, 2542) กล่าวว่า บุคคลที่สูงวัยขึ้นจะมีประสบการณ์ในการทำงานมาก จึงสามารถนำประสบการณ์ใหม่ ๆ มาสังเคราะห์ให้เข้ากับประสบการณ์เดิม เพื่อให้เกิดการเรียนรู้หรือปฏิบัติสิ่งต่าง ๆ ได้ดีขึ้น ประสบการณ์ของบุคคลจะช่วยในการแปลความ ซึ่งถ้าบุคคลไม่เคยมีประสบการณ์มาก่อน บุคคลจะไม่

สามารถรับรู้ได้ว่าสิ่งเร้าที่มาสัมผัสมีความหมายอย่างไร ดังนั้นประสบการณ์การทำงาน จึงมีผลต่อการแสดงออกของพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน

การศึกษาของ นันทนิตย์ ยี่มาสนา (2526) เรื่องความรู้ ความคิดเห็นและการปฏิบัติในการป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของลูกจ้างหญิง โรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอ พบว่า ประสบการณ์ในการทำงานในโรงงานมีความสัมพันธ์เชิงบวกกับความรู้ด้านการป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและพบว่าคนงานหญิงที่มีประสบการณ์ในโรงงาน 5-9 ปี จะมีการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสี่ยงดังมากกว่าคนงานหญิงที่มีประสบการณ์ในโรงงาน 1-4 ปี สอดคล้องกับการศึกษาของ วราภรณ์ พรหมศิริ (2544) พบว่า ระยะเวลาที่ปฏิบัติงานของหญิงพนักงานทำความสะอาดมีความสัมพันธ์กับการปฏิบัติตนในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานแต่จากการศึกษาของ สมถวิล เมืองพระ (2537) พบว่า ระยะเวลาการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมอนามัยเกี่ยวกับการป้องกันอันตรายจากการทำงานและจากการศึกษาของ กาญจนา พุฒานุกษ์ (2539) พบว่า อายุการทำงานของคนงานก่อสร้างไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานและจากการศึกษาของ สมชาย ระมาศ (2542) พบว่า พนักงานที่มีอายุงานสูงไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยของพนักงานและจากการศึกษาของ โกวิทช์ บุญมีพงศ์ (2541) เรื่องการประยุกต์ทฤษฎีแรงจูงใจเพื่อป้องกันโรคและแรงสนับสนุนทางสังคมในการส่งเสริมพฤติกรรมป้องกันการอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานในสถานประกอบการการผลิต ผลิตภัณฑ์จากโลหะ เครื่องจักรและอุปกรณ์ จังหวัดสมุทรปราการ พบว่า ประสบการณ์การทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมป้องกันการอุบัติเหตุจากการทำงาน

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า ประสบการณ์การทำงาน มีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาครั้งนี้ จึงได้นำตัวแปร ประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งงานปัจจุบันมาศึกษา

3.2 ประสบการณ์การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงาน

ประสบการณ์เป็นการเรียนรู้ ซึ่งจะทำให้บุคคลมีพฤติกรรมที่แปลกใหม่หรือแตกต่างไปจากเดิมได้โดยง่าย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับประสบการณ์ที่ได้รับว่าทำให้เกิดความพอใจหรือไม่พอใจ ถ้าหากทำให้พอใจจะกระตุ้นให้บุคคลกระทำพฤติกรรมนั้นซ้ำ แต่ถ้าหากทำให้เกิดความไม่พอใจจะทำให้บุคคล หลีกหนีพฤติกรรมนั้น ประสบการณ์การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานโรงงานแปรรูป ไหมยางพารา ทำให้คนงานเกิดความเจ็บป่วย ความกลัว การสูญเสียทางเศรษฐกิจ จึงเกิดการเรียนรู้ ระมัดระวังในการปฏิบัติตัวเพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำอีก ส่งผลให้พฤติกรรมในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุดีขึ้น ประสบการณ์ในอดีตของบุคคลจึงมีบทบาทสำคัญในการปฏิบัติตัวเพื่อสุขภาพอนามัยที่ดีขึ้น (Cobb, 1966)

การศึกษาของ ตัญลักษณ์ โอบฮ้อม (2539) เรื่องปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการปฏิบัติตามหลักการป้องกันการติดเชื้อจากการให้บริการทางการแพทย์และสาธารณสุขในโรงพยาบาล สังกัดกรมแพทย์ กระทรวงสาธารณสุข ในเขตกรุงเทพมหานคร พบว่า ประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุมีความสัมพันธ์กับการปฏิบัติตามหลักการป้องกันการติดเชื้อจากการให้บริการทางการแพทย์และเจ้าหน้าที่สาธารณสุขแต่จากการศึกษาของ กาญจนา พุทธานุรักษ์ (2539) พบว่า ประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานก่อสร้างและจากการศึกษาของ สมชาย ระมาศ (2542) พบว่า การได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานของพนักงานไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานอย่างปลอดภัยและจากการศึกษาของ วราภรณ์ พรหมศิริ (2544) พบว่า ประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับการปฏิบัติตนในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงาน

จากการทบทวนวรรณกรรม พบว่า ประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์และไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ดังนั้นในการศึกษาครั้งนี้จึงได้นำตัวแปรประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานมาศึกษา

จากการทบทวนวรรณกรรมและงานวิจัยข้างต้น ผู้วิจัยจึงคาดว่า ความรู้เกี่ยวกับการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ทักษะต่อการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน การได้รับการอบรมเรื่องการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน การได้รับการสนับสนุนอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ประสิทธิภาพการทำงานและประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุจากการทำงานมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน