

บทที่ 4

การวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาเรื่อง กลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานของสถานประกอบการอุตสาหกรรมในเขตจังหวัดสมุทรสาคร ได้ทำการศึกษาโดยการคัดเลือกกลุ่มตัวอย่างแบบเจาะจงจากสถานประกอบการที่มีการจัดการด้านความปลอดภัยดีเด่นจากการประกวดสถานประกอบการด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานระดับประเทศ จากกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม ประจำปี พ.ศ. 2547 จำนวน 4 บริษัท (ศูนย์ความปลอดภัยในการทำงาน, 2547) ได้แก่ บริษัท โปรดักส์ ดีเวลลอปเม้นท์ แมนูแฟกเจอร์รี่ จำกัด บริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน) บริษัท ยูเนี่ยนโพรเซสโปรดักส์ จำกัด และบริษัท คิงฟิชเชอร์โฮลดิ้งส์ จำกัด และทำการรวบรวมข้อมูลจากคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงานโดยการสัมภาษณ์แบบเจาะลึกได้แก่ ประธานคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับบริหาร เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับหัวหน้างาน เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ และเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับปฏิบัติการ

ผลจากการสัมภาษณ์แบบเจาะลึกสามารถสรุปข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของแต่ละโรงงาน โดยจะแบ่งข้อมูลออกเป็นส่วนต่างๆ ดังนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของแต่ละบริษัท

ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

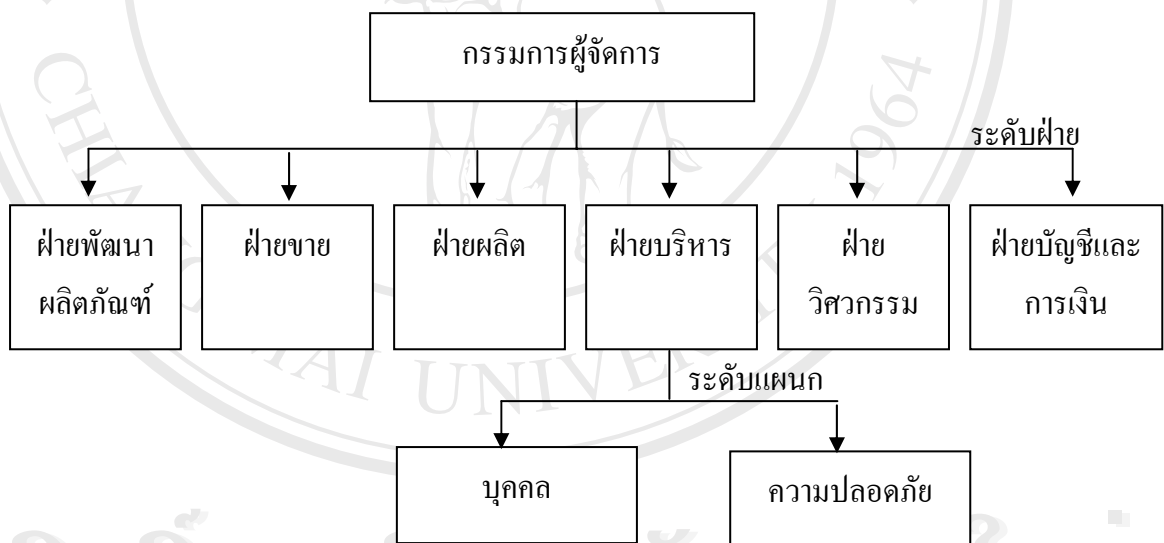
ส่วนที่ 4 ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของแต่ละบริษัท

ส่วนที่ 5 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับ บริษัท และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

1) ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของ บริษัท โปรตักส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

บริษัท โปรตักส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด เป็นโรงงานที่ประกอบกิจการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมน้ำมันหล่อลื่น โดยเริ่มก่อตั้งมาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2521 มีโครงสร้างในการบริหารงานประกอบด้วย กรรมการผู้จัดการเป็นผู้บริหารสูงสุด แบ่งการทำงานออกเป็น 6 ฝ่าย ได้แก่ ฝ่ายวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ ฝ่ายขาย ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายบัญชีและการเงิน และฝ่ายบริหาร ซึ่งฝ่ายบริหารจะแบ่งออกเป็น 2 แผนก ได้แก่ แผนกบุคคล และแผนกความปลอดภัยในการทำงาน (ดังรูปที่ 5)



รูปที่ 5 โครงสร้างการบริหารงานของโรงงาน บริษัท โปรตักส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

ปัจจุบันโรงงานมีจำนวนคนงานทั้งหมด 150 คน เป็นชาย 120 คน และหญิง 30 คน โดยขั้นตอนในการผลิตของโรงงานที่จำเป็นต้องใช้คนงานในการทำงานได้แก่

- (1) ขั้นตอนการทดสอบวัตถุดิบ
- (2) ขั้นตอนการทดสอบบรรจุภัณฑ์
- (3) ขั้นตอนการบรรจุน้ำมัน
- (4) ขั้นตอนการผสมน้ำมัน
- (5) ขั้นตอนการซ่อมบำรุง

อุปกรณ์เครื่องจักรที่จำเป็นต้องใช้คนงานในการควบคุมดูแล ได้แก่ เครื่องบรรจุ น้ำมัน เครื่องผสมน้ำมัน และเครื่องผสมจารบี

ลักษณะการทำงานของคนงานในแต่ละแผนกนั้นจะเหมือนกันคือ ทำงานวันละ 8 ชั่วโมงต่อวัน และสามารถทำงานล่วงเวลา (OT : Over Time) ได้อีกคนละประมาณ 1 - 3 ชั่วโมงต่อวัน โดยในการทำงานจะไม่มีการแบ่งเวลาการทำงานเป็นกะแต่อย่างใด

โดยปกติคนงานจะมีวันหยุด 1 วันต่อสัปดาห์ คือ วันอาทิตย์ กรณีที่คนงานต้องการที่จะลาหยุดก็สามารถที่จะทำได้ในกรณีที่มียกฐานะจำเป็น ซึ่งใน 1 ปี จะสามารถลาหยุดได้ ดังนี้ ลากิจ 15 วัน ลาป่วย 30 วัน และลาพักผ่อนประจำปี 6 วัน

โรงงานจะจัดทำประกันสังคมให้กับคนงานทุกคนของบริษัท แต่จะไม่มีการทำประกันอุบัติเหตุให้แต่อย่างใด สำหรับการจ่ายเงินค่าทดแทนและค่าชดเชยในกรณีที่คนงานประสบอุบัติเหตุ ทุพพลภาพ ตาย หรือลาออก นั้น จะขึ้นอยู่กับที่กฎหมายกำหนด ทั้งนี้ คนงานทุกคนจะได้รับบริการตรวจสุขภาพประจำปีทุกปีๆ ละ 1 ครั้ง

ในการรับคนงานเข้ามาทำงานนั้น จะทำการพิจารณาจากหลักเกณฑ์และคุณสมบัติดังต่อไปนี้

- (1) วุฒิการศึกษา
- (2) ประสบการณ์
- (3) ความสามารถในการดำเนินงานที่สมัคร
- (4) ความเหมาะสมกับหน้าที่งานที่รับสมัคร
- (5) ทักษะที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย

ซึ่งก่อนที่จะรับคนงานใหม่เข้ามาทำงานนั้น โรงงาน บริษัท โปรดักส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟเจอรั้ง จำกัด จะมีการทดสอบทัศนคติด้านความปลอดภัยของคนงาน และมีการทดสอบความรู้ ความสามารถในการดำเนินงานที่สมัครก่อนด้วย

บริษัท โปรคัส ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟกเจอร์ริง จำกัด จะมีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในด้านต่างๆ ดังนี้

(1) ด้านการใช้อุปกรณ์เครื่องจักร จะมีการจัดฝึกอบรมให้แก่คนงานอย่างน้อย 3 เดือนครั้ง โดยจะจัดเป็นการอบรม On the Job Training ให้กับคนงานใหม่และในกรณีที่มีเครื่องจักรเข้ามาใหม่ โดยมีหัวหน้าคนงาน In House Training

(2) ด้านการทำงานอย่างปลอดภัย จะมีการจัดฝึกอบรมอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง โดยจะอบรมให้แก่พนักงานทั้งหมดของบริษัท (100%) การให้ความรู้ด้านการทำงานอย่างปลอดภัยยังจัดขึ้นเมื่อมีการปฐมนิเทศพนักงานใหม่ และเมื่อมีการย้ายหรือโอนแผนกการทำงาน สำหรับบางแผนกที่การทำงานค่อนข้างที่จะมีความเสี่ยงสูง บริษัทก็จะมีการจัดฝึกอบรมให้เป็นกรณีพิเศษด้วย

สำหรับแผนงานด้านความปลอดภัยนั้น โรงงานมีการกำหนดแผนงานประจำปีด้านความปลอดภัยโดยที่ประชุมใหญ่คณะกรรมการบริหารบริษัทซึ่งจะมีการจัดประชุมปีละ 1 ครั้งเป็นประจำทุกปี โดยจะมีการกำหนดเป้าหมายและตัวชี้วัดเพื่อประเมินประสิทธิภาพของแผนงานเหล่านั้นด้วย ในแผนงานจะประกอบด้วย

1. แผนงานด้านสุขภาพ
2. แผนงานด้านความปลอดภัย
3. แผนงานด้านสิ่งแวดล้อม
4. แผนงานอื่นๆ ไป (สถิติ)

ส่วนการกำหนดงบประมาณนั้นจะขึ้นอยู่กับแผนประจำปีว่าจำเป็นต้องใช้งบประมาณเป็นจำนวนเท่าใด

สำหรับคณะกรรมการความปลอดภัย ทางบริษัทมีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในที่ทำงานจำนวน 15 คน ประกอบด้วย

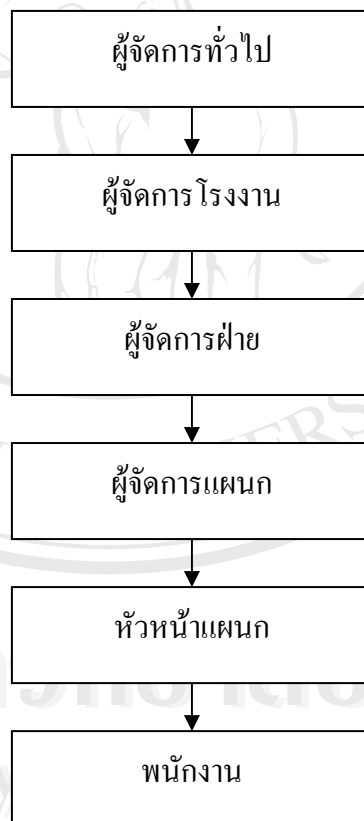
- | | | | |
|---|-------|---|----|
| (1) ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | จำนวน | 1 | คน |
| (2) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับบังคับบัญชา | จำนวน | 6 | คน |
| (3) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับปฏิบัติการ | จำนวน | 7 | คน |
| (4) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ | จำนวน | 1 | คน |

นอกจากนี้ โรงงานยังมีคณะกรรมการความปลอดภัยในระดับหัวหน้างานอีกจำนวน 19 คน

2) ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของ บริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

โรงงาน บริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน) เป็นโรงงานที่ประกอบกิจการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมผลิตอาหารสัตว์น้ำ โดยเริ่มก่อตั้งมาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2532 มีการบริหารงานจะแบ่งออกเป็นฝ่ายและแผนก ลำดับชั้นในการบริหารงานจากระดับบนลงล่าง ได้แก่ ผู้จัดการทั่วไป ผู้จัดการฝ่าย ผู้จัดการแผนก หัวหน้าแผนก และพนักงาน ซึ่งโครงสร้างในการบริหารงานจะแสดงไว้ดังภาพที่ 6

ในการดำเนินการของบริษัทจะแบ่งออกเป็น 8 ฝ่ายด้วยกัน ได้แก่ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายคลังสินค้า ฝ่ายจัดซื้อวัสดุภัณฑ์ ฝ่ายขายหน้าร้าน ฝ่ายบุคคลและธุรการ ฝ่ายวิชาการ และฝ่ายการเงิน



ภาพที่ 6 โครงสร้างการบริหารของโรงงาน
บริษัทเจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

ปัจจุบันโรงงานมีจำนวนคนงานทั้งหมด 955 คน เป็นชาย 748 คน และหญิง 207 คน โดยจำนวนคนงานประมาณ 80% ของจำนวนทั้งหมด เป็นคนงานที่มีลักษณะการจ้างงานเป็นรายเดือน และบริษัทไม่เคยมีการปลดคนงานออก

ภายในโรงงานจำเป็นต้องใช้แรงงานจากคนงานในหลายขั้นตอนด้วยกัน ไม่ว่าจะเป็นขั้นตอนของการรับวัตถุดิบ QC (Quality Control) การจัดสรร (เตรียม) วัตถุดิบ การคิดค้นสูตรอาหาร การควบคุมเครื่องจักร กระบวนการผลิต การบรรจุสินค้า ทดสอบคุณภาพสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้า และขั้นตอนของการขายสินค้า โดยเครื่องจักรที่จำเป็นต้องได้รับการควบคุมจากคนงาน ได้แก่ เครื่องจักรในการบด เครื่องผลิตอาหารปลา เครื่องผลิตอาหารกุ้ง

ลักษณะการทำงานของคนงานโดยปกติจะทำงานคนละ 8 ชั่วโมงต่อวัน และสามารถทำงานล่วงเวลา (OT : Over Time) ได้ไม่เกินอาทิตย์ละ 4 ชั่วโมง ซึ่งจะมีการจัดตารางการทำงานล่วงเวลาเป็นบางช่วง เช่น วันอาทิตย์ 4 ชั่วโมง 3 กะ โดยปกติคนงานจะมีวันหยุด 1 วันต่อสัปดาห์ คือ วันอาทิตย์ การลาหยุดนั้นสามารถทำได้ตามที่กฎหมายแรงงานกำหนด คือ ใน 1 ปีสามารถลาได้ถึง 3 วัน ลาป่วยได้ 30 วัน ลาพักร้อนได้ 12 วัน แต่ทั้งนี้ก็ขึ้นอยู่กับระดับอายุการทำงานด้วย

บริษัทจะจัดทำประกันสังคมให้กับคนงานทุกคน และจะมีการจ่ายเงินค่าทดแทนและค่าชดเชยให้แก่คนงาน ในกรณีที่คนงานประสบอุบัติเหตุ ทุพพลภาพ ตาย หรือลาออก แล้วแต่กรณีตามที่กฎหมายกำหนด ส่วนการจัดทำประกันอุบัติเหตุ นั้น บริษัทจะพิจารณาจัดทำให้เฉพาะคนงานที่ทำงานในตำแหน่งที่มีความเสี่ยงสูงเท่านั้น ทั้งนี้คนงานทุกคนจะได้รับบริการตรวจสุขภาพประจำปีทุกปีๆ ละ 1 ครั้ง

ในการพิจารณารับคนงานคนใหม่ของบริษัทจะต้องผ่านการพิจารณาดังนี้

- (1) จะต้องผ่านการสัมภาษณ์โดยเน้นเกี่ยวกับเรื่องยาเสพติด และการตรวจโรคก่อนเริ่มงาน
- (2) ทักษะด้านความปลอดภัย
- (3) มีการทดสอบโดยการ Test Attitude Test เฉพาะงาน เช่น ความรู้ในงานซ่อมไฟฟ้า
- (4) มีการทดสอบทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ หากคะแนนที่ได้ไม่ผ่านเกณฑ์ก็ไม่รับ

ซึ่งก่อนที่จะรับคนงานใหม่เข้าทำงานนั้น บริษัทจะมีการทดสอบความรู้ความสามารถของผู้สมัครก่อน ซึ่งจะมีการกำหนดเกณฑ์ในการรับไว้ หากคะแนนที่ได้ไม่ผ่านเกณฑ์ 60% บริษัทก็จะไม่รับเข้าเป็นคนงาน

บริษัทมีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ในการใช้เครื่องจักรอุปกรณ์แก่คนงาน โดยวิธีการ OJT (On The Job Training) และ JSA (Job Safety Analysis) สำหรับการจัดฝึกอบรมด้านการทำงานอย่างปลอดภัยนั้น บริษัทจะจัดให้มีการฝึกอบรมขึ้นทุกปี โดยจะเป็นการอบรมเกี่ยวกับโรคที่เกิดจากการทำงาน ซึ่งจะจัดขึ้นในการปฐมนิเทศคนงาน โดยจะเชิญวิทยากรภายในบริษัทมาเป็นผู้ให้ความรู้ แต่ในบางหลักสูตร เช่น เรื่องเกี่ยวกับความรู้ทั่วไป ก็จะเชิญวิทยากรจากภายนอกเข้ามาให้ความรู้แก่คนงานบ้าง

บริษัทจะจัดทำคู่มือการทำงานอย่างปลอดภัยแจกให้กับคนงานใหม่ทุกคน และจะมีการจัดปฐมนิเทศคนงานใหม่ โดยจะเชิญเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยมาเป็นผู้ให้การอบรม นอกจากนี้บริษัทยังจะได้จัดทำมาตรฐานระบบคุณภาพ 14000 และ ISO 9002 ในอนาคตอีกด้วย บริษัทจะมีการจัดทำแผนงานด้านความปลอดภัยประจำปี แต่สำหรับงบประมาณนั้น จะขึ้นอยู่กับลักษณะของแผนงานในแต่ละปี

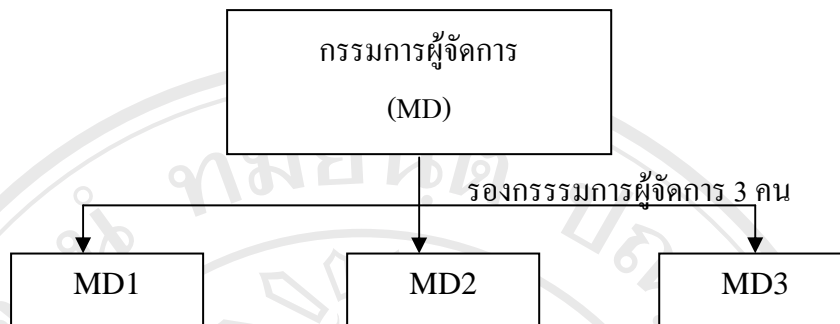
สำหรับคณะกรรมการความปลอดภัยตามที่กฎหมายได้กำหนดไว้ บริษัทจะต้องมีคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงานอย่างน้อย 11 คน แต่ในทางปฏิบัติแล้วบริษัทได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน โดยมีคณะกรรมการความปลอดภัยทั้งหมด 31 คน ประกอบด้วย

(1) ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	จำนวน	1	คน
(2) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับบังคับบัญชา	จำนวน	12	คน
(3) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับปฏิบัติการ	จำนวน	15	คน
(4) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ	จำนวน	3	คน

นอกจากนี้โรงงานยังมีคณะกรรมการความปลอดภัยในระดับหัวหน้างานอีกจำนวน 50 คน

3) ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของ บริษัท ยูเนี่ยนโพรเซสโปรดักส์ จำกัด

โรงงานบริษัท ยูเนี่ยนโพรเซสโปรดักส์ จำกัด เป็นโรงงานที่ประกอบกิจการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมอาหารทะเลแช่เยือกแข็ง โดยมีตราสินค้า คือ ตราพรานทะเล ก่อตั้งขึ้นตั้งแต่ปี พ.ศ. 2523 จนถึงปัจจุบัน มีโครงสร้างในการบริหารงาน คือ มีกรรมการผู้จัดการ (MD : Manager Director) 1 คนและมีรองกรรมการผู้จัดการ 3 คน แยกเป็น MD1, MD2, MD3 (ดังภาพที่ 7) แบ่งการบริหารงานออกเป็น 6 ฝ่าย ซึ่งใน 6 ฝ่ายนี้จะมีรอง MD1, รอง MD2 และรอง MD3 รับผิดชอบดูแลอีกทอดหนึ่ง



ภาพที่ 7 โครงสร้างการบริหารของโรงงาน
บริษัท ยูเนี่ยน โฟรเซน โปรดักส์ จำกัด

ซึ่งในส่วนที่ดูแลรับผิดชอบเกี่ยวกับความปลอดภัยนั้น จะขึ้นอยู่กับแผนกความปลอดภัยในการทำงานซึ่งอยู่ภายใต้การดูแลรับผิดชอบของรองประธานกรรมการบริษัทฝ่ายจัดซื้อสต็อก และความปลอดภัยในการทำงาน สำหรับแผนงานด้านความปลอดภัยนั้นบริษัทจะมีการวางแผนงานและจัดทำงบประมาณประจำปีด้านความปลอดภัยของบริษัทเป็นประจำทุกปี ซึ่งก็จะมีการพิจารณาปรับเปลี่ยนแผนงานและงบประมาณไปตามความเหมาะสมของสถานการณ์และความจำเป็นในแต่ละปี

ปัจจุบันโรงงานของบริษัทมีจำนวนคนงานทั้งหมด 7,000 คน เป็นชาย 1,000 คน และหญิง 6,000 คน หน่วยงานในบริษัทประกอบด้วยฝ่ายต่างๆ ทั้งหมด จำนวน 18 ฝ่ายด้วยกัน ในแต่ละขั้นตอนการผลิตของบริษัทจะมีคนงานประจำอยู่ด้วยทุกหน่วย โดยอุปกรณ์เครื่องจักรที่จำเป็นต้องควบคุมโดยคนงาน ได้แก่ เครื่อง CO₂ เครื่องสกรีนแพ็ค และเครื่องแวกคัม

ลักษณะการทำงานของคนงานในแต่ละแผนกนั้น แต่ละคนจะมีระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวัน และสามารถทำงานล่วงเวลา (OT : Over Time) ได้อีกคนละ 2 ชั่วโมงต่อวันเหมือนกันหมดทุกคนในทุกแผนก ซึ่งทางบริษัทก็จะมีการจัดตารางเวลาการทำงานเป็นกะให้ โดยแบ่งเป็น 2 กะ ต่อ 1 วัน โดยปกติแล้วคนงานจะมีวันหยุด 1 วันต่อสัปดาห์ ซึ่งจะต้องหมุนเวียนกันหยุด กรณีที่คนงานต้องการลาหยุดนั้นก็ก็สามารถทำได้ ซึ่งตามกฎหมายแรงงานจะกำหนดให้ใน 1 ปี มีวันหยุดได้ดังนี้ คือ วันหยุดพักผ่อน 6-8 วัน วันหยุดประเพณี 13 วัน ลาภิก 6 วัน และลาป่วย 30 วัน

บริษัทจะมีการจัดทำประกันสังคมให้แก่คนงานทุกคน และจะมีการจ่ายเงินค่าทดแทนและเงินค่าชดเชยให้แก่พนักงาน ในกรณีที่คนงานประสบอุบัติเหตุ ทุพพลภาพ ตาย หรือลาออก แล้วแต่กรณี ตามที่กฎหมายกำหนด ส่วนการจัดทำประกันอุบัติเหตุให้แก่คนงานนั้น บริษัท

จะทำให้เฉพาะคนงานในตำแหน่งที่มีความเสี่ยงสูงเท่านั้น นอกจากนี้คนงานทุกคนจะได้รับบริการตรวจสุขภาพประจำปีทุกๆ ละ 1 ครั้ง และจะมีการตรวจความเสี่ยงของคนงานในแต่ละระดับด้วย

ในการพิจารณารับคนงานใหม่ของบริษัทจะต้องผ่านการพิจารณาดังนี้

- (1) พิจารณาด้านความสามารถเกี่ยวกับการทำงาน
- (2) พิจารณาทัศนคติด้านความปลอดภัย
- (3) พิจารณาผ่านฝ่ายบุคคลเป็นอันดับแรก และส่งต่อไปยังแผนกที่ต้องการ
- (4) พิจารณาจากลักษณะของงานเป็นหลัก หรือความรู้พื้นฐานของผู้สมัคร

ซึ่งก่อนที่จะรับคนงานใหม่เข้าทำงานนั้น ก็จะมีการทดสอบความรู้ความสามารถก่อนด้วย โดยจะเป็นลักษณะของการสัมภาษณ์เบื้องต้น โดยฝ่ายบุคคล จากนั้นจะทดสอบความรู้เบื้องต้นด้านความปลอดภัย ซึ่งทางบริษัทจะมีแบบทดสอบให้ทำ การทดสอบนี้จะไม่ได้สรุปออกมาเป็นคะแนน แต่จะเปรียบเทียบจากทัศนคติด้านความปลอดภัยเป็นหลัก สุดท้ายจึงเป็นการทดสอบความรู้ความสามารถจากหัวหน้างานซึ่งพิจารณาจากลักษณะของงาน ความรู้พื้นฐาน และความรู้ในงาน

บริษัทจะมอบหมายให้หัวหน้างานแต่ละฝ่ายดูแลรับผิดชอบการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ด้านการใช้อุปกรณ์เครื่องจักรแก่คนงานในฝ่ายของตน และทำการประเมินผลภายหลังการฝึกอบรมด้วย ส่วนการฝึกอบรมด้านการทำงานอย่างปลอดภัยนั้น บริษัทจะมีการจัดทำแผนโดยแผนกแรงงานสัมพันธ์ ฝ่ายบุคคลจะเป็นผู้รวบรวมและหาความจำเป็นในการฝึกอบรมของแต่ละหน่วยงานในบริษัท ถ้าเป็นการฝึกอบรมในระดับฝ่ายนั้นจะมีการจัดอบรมปีละ 1 ครั้ง อย่างไรก็ตามบริษัทจะมีการจัดทำคู่มือการปฏิบัติงาน (Work Instruction) ให้แก่คนซึ่งจะทำในตอนปฐมนิเทศคนงานใหม่

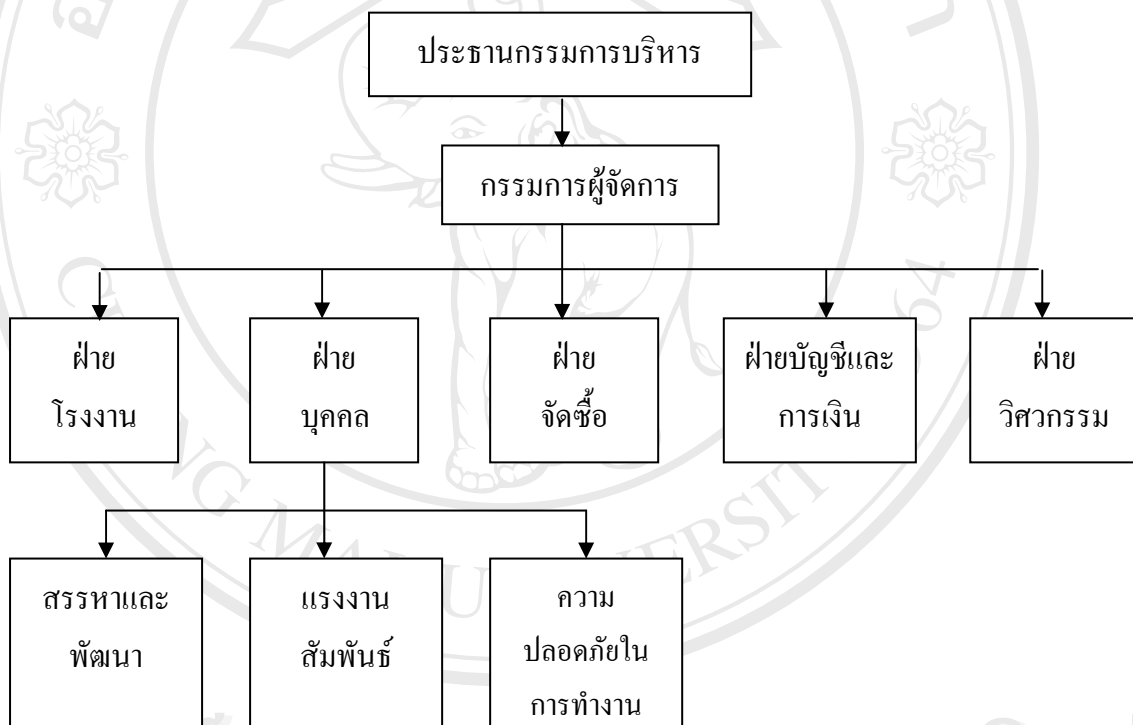
บริษัทได้มีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัยในที่ทำงาน โดยมีคณะกรรมการความปลอดภัยทั้งหมด 31 คน ประกอบด้วย

- | | | | |
|---|-------|----|----|
| (1) ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย | จำนวน | 1 | คน |
| (2) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับบังคับบัญชา | จำนวน | 1 | คน |
| (3) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับปฏิบัติการ | จำนวน | 12 | คน |
| (4) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับปฏิบัติการ | จำนวน | 15 | คน |
| (5) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ | จำนวน | 3 | คน |

นอกจากนี้โรงงานยังมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในระดับหัวหน้างานจำนวน 400 คน ด้วย

4) ข้อมูลทั่วไป และข้อมูลเกี่ยวกับคณะกรรมการความปลอดภัยของ บริษัท คิงฟิชเชอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด

บริษัท คิงฟิชเชอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด เป็นโรงงานที่ประกอบกิจการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมอาหารทะเลแช่เยือกแข็ง โดยเริ่มก่อตั้งมาตั้งแต่ปี พ.ศ. 2515 มีโครงสร้างในการบริหารงาน คือ ปรธานกรรมการบริหาร รองจากประธานกรรมการบริหาร คือ กรรมการผู้จัดการ การดำเนินงาน แบ่งออกเป็น 5 ฝ่าย ได้แก่ ฝ่ายโรงงาน ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายบัญชีและการเงิน ฝ่ายวิศวกรรม และฝ่ายบุคคล ซึ่งฝ่ายบุคคลนั้นจะแบ่งออกเป็นแผนกต่างๆ ได้แก่ แผนกสรรหาและพัฒนาบุคลากร แผนกความปลอดภัย และแผนกแรงงานสัมพันธ์ (ดังภาพที่ 8)



ภาพที่ 8 โครงสร้างการบริหารงานของโรงงาน

บริษัท คิงฟิชเชอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด

ปัจจุบันบริษัทมีจำนวนคนงานทั้งหมด 1,700 คน เป็นชาย 300 คน และหญิง 1,400 คน ขั้นตอนในการผลิตของโรงงานที่จำเป็นต้องใช้แรงงานในการดำเนินงาน ได้แก่

- (1) เมื่อนำวัตถุดิบเข้ามาแล้ว จะต้องทำการล้างให้สะอาด และในกรณีที่สินค้าถูกแช่แข็งมาก็จะต้องทำการละลายน้ำแข็งก่อน
- (2) แล่นื้อปลาออกจากก้าง

- (3) ค้างปลาทิ้งจากเนื้อปลา
- (4) ทำเป็นขนาดที่ลูกค้าต้องการ
- (5) บรรจุสินค้าลงในภาชนะโดยเครื่อง
- (6) นำสินค้าที่บรรจุแล้วเข้าเครื่องทำความเย็นเพื่อแช่แข็ง

อุปกรณ์เครื่องจักรที่จำเป็นต้องมีคณงานควบคุมดูแล ได้แก่ มิดที่ใช้ในการแล่นเนื้อปลา เครื่องบรรจุสินค้า เครื่องทำความเย็น และหม้อต้มเดือด (Boiler) ที่ทำให้อาหารสุก

ลักษณะการทำงานของคณงานจะมีระยะเวลาการทำงานคนละ 8 ชั่วโมงต่อวัน และสามารถทำงานล่วงเวลา (OT : Over Time) ได้คนละไม่เกิน 4 ชั่วโมงต่อวัน บริษัทไม่มีการจัดตารางเวลาการทำงานแบบเป็นกะแต่อย่างใด โดยปกติคณงานจะมีวันหยุดอาทิตย์ละ 1 วัน คือ วันอาทิตย์ หากคณงานต้องการที่จะลาหยุดก็สามารถที่จะทำได้ตามความจำเป็น โดยใน 1 ปี จะสามารถลาได้ถึง 12 วัน และลาป่วยได้ 30 วัน

บริษัทจะมีการจัดทำประกันสังคมให้แก่คณงานทุกคน ยกเว้นแรงงานต่างชาติ และจะมีการจ่ายเงินค่าทดแทนและเงินค่าชดเชยให้แก่คณงาน ในกรณีที่คณงานประสบอุบัติเหตุ ทุพพลภาพ ตาย หรือลาออก แล้วแต่กรณี ตามที่กฎหมายกำหนด ส่วนการจัดทำประกันอุบัติเหตุให้แก่คณงานนั้น บริษัทจะทำให้เฉพาะคณงานในตำแหน่งที่มีความเสี่ยงสูงเท่านั้น ได้แก่ คนขับรถ และคนทำงานควบคุมหม้อต้มเดือด (Boiler) นอกจากนี้คณงานทุกคนจะได้รับบริการตรวจสุขภาพประจำปีทุกๆ ละ 1 ครั้ง บริษัทมีการจัดห้องพยาบาลไว้สำหรับกรณีที่เกิดอุบัติเหตุฉุกเฉิน โดยห้องพยาบาลดังกล่าวจะมีพยาบาลอยู่ดูแลเป็นประจำเพื่อคอยให้คำแนะนำด้านสุขภาพให้แก่คณงานทุกคน

ในการพิจารณารับคณงานใหม่ของบริษัทจะต้องผ่านเกณฑ์การพิจารณาดังนี้

- (1) ผ่านการสัมภาษณ์โดยฝ่ายบุคคลและหัวหน้างาน
- (2) ผ่านการทดสอบความรู้ ความสามารถ ในตำแหน่งงานที่สมัคร
- (3) ผ่านการทำแบบวัดทัศนคติเกี่ยวกับความปลอดภัย

ก่อนที่คณงานใหม่จะเริ่มเข้าทำงาน จะต้องผ่านการทดสอบความรู้ ความสามารถที่ใช้ในการทำงาน และการทดสอบเกี่ยวกับความรู้ด้านความปลอดภัยจากการวัดทัศนคติเกี่ยวกับความปลอดภัยก่อน ซึ่งการวัดทัศนคติด้านความปลอดภัยนี้ คณงานในทุกตำแหน่งจะต้องได้รับการทดสอบเหมือนกันทั้งหมด

บริษัทจะมีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้แก่คณงานด้านการใช้อุปกรณ์เครื่องจักร โดยจะมอบหมายให้หัวหน้างานเป็นผู้แนะนำวิธีการทำงานกับอุปกรณ์เครื่องจักรอย่างปลอดภัย และถูกวิธี สำหรับความรู้ด้านการทำงานอย่างปลอดภัยนั้น บริษัทจะจัดให้มีการปฐมนิเทศสำหรับ

คนงานใหม่ เพื่อให้ทราบถึงวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย และเป็นการแจ้งให้ทราบเกี่ยวกับนโยบายด้านความปลอดภัยของบริษัทด้วยบริษัทไม่มีการจัดทำคู่มือการทำงานอย่างปลอดภัยให้แก่คนงานแต่อย่างใด แต่จะใช้วิธีการจัดฝึกอบรม และปฐมนิเทศให้แก่คนงาน และใช้วิธีการให้หัวหน้างานคอยแนะนำ นอกจากนี้ยังมีการจัดประชุมกลุ่มย่อยเพื่อเน้นเรื่องความปลอดภัยทุกวันด้วย

บริษัท คิงฟิชเชอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด ได้มีการจัดทำแผนงานและงบประมาณประจำปีด้านความปลอดภัยไว้เป็นลายลักษณ์อักษร มีการชี้แจง และแจ้งแผนงานและงบประมาณให้คณะกรรมการความปลอดภัยทราบและอนุมัติแผนงานดังกล่าวโดยประธานคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน

บริษัทได้จัดให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยในการทำงาน โดยมีคณะกรรมการความปลอดภัยทั้งหมด 13 คน ตามที่กฎหมายกำหนด ประกอบด้วย

(1) ประธานคณะกรรมการความปลอดภัย	จำนวน	1	คน
(2) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับบังคับบัญชา	จำนวน	5	คน
(3) คณะกรรมการความปลอดภัยระดับปฏิบัติการ	จำนวน	6	คน
(4) เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยระดับวิชาชีพ	จำนวน	1	คน

นอกจากนี้โรงงานมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน

จำนวน 141 คน

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของแต่ละบริษัท

1) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงาน บริษัท โปรดัคส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

การจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานนั้น โรงงานจะมีการตรวจวัดสุขศาสตร์ทางอุตสาหกรรมเพื่อให้เกิดความเหมาะสมของสภาพแวดล้อมในการทำงาน ไม่ว่าจะเป็นด้านความร้อน แสง เสียง ส่วนสภาพแวดล้อมอื่นๆ จะมีระยะเวลาในการตรวจวัดตามความเหมาะสม เช่น น้ำจากการชะล้าง น้ำมัน จะมีการตรวจวัดปีละ 1 ครั้ง สำหรับสารเคมีนั้น จะมีการตรวจวัดปีละ 2 ครั้ง ส่วนบ่อพัก จะมีการตรวจสอบโดยสถาบันวิจัยสภาพแวดล้อมจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ซึ่งจะเข้ามาสำรวจและตรวจสอบผลข้างเคียง เพื่อให้ทราบถึงปัญหาและนำมาแก้ไขให้ดีขึ้น

ในด้านของการตรวจสอบความเสี่ยงที่เกิดจากสภาวะแวดล้อมในการทำงานนั้น โรงงาน บริษัท โปรดัคส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด จะมีการตรวจสอบสุขศาสตร์อุตสาหกรรมโดยเจ้าหน้าที่ของสถาบันที่น่าเชื่อถือ โดยจะตรวจสอบอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง และหากพบความผิดปกติจากการตรวจสอบก็จะมีการปรับปรุงแก้ไขให้ดีขึ้น

2) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงาน บริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

การจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานนั้น บริษัทจะมีการตรวจสอบความเหมาะสมของสภาพแวดล้อมในการทำงานด้านต่างๆ ดังนี้ การตรวจสอบความเหมาะสมของระดับความร้อน จะทำการตรวจปีละ 2 ครั้งตามที่กฎหมายกำหนด การตรวจสอบความเหมาะสมของระดับแสงและเสียง จะทำการตรวจสอบการตรวจสอบปีละ 1 ครั้ง สำหรับการตรวจสอบความเหมาะสมของสภาพแวดล้อมอื่นๆ ได้แก่ ฝุ่น การระบายอากาศ จะอาศัยเครื่องจักรช่วยในการตรวจสอบด้วยซึ่งหากตรวจสอบแล้วพบว่าสภาพแวดล้อมเหล่านี้มีความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดอันตรายได้ ก็จะให้คนงานใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัย และหาวิธีแก้ไข เช่น จัดทำห้องที่สามารถเก็บเสียงได้มากที่สุด จัดหาเครื่องดูดฝุ่นเพิ่ม เป็นต้น

3) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงาน บริษัท ยูเนียนโพรเซ่น โปรดักส์ จำกัด

การจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงานนั้น บริษัทจะมีหน่วยงานภายในบริษัทเองเป็นผู้ตรวจสอบและวัดความเหมาะสมของสภาพแวดล้อม ไม่ว่าจะเป็น ความร้อน แสง เสียง สำหรับสภาพแวดล้อมอื่นๆ ได้แก่ สารเคมีในอากาศ น้ำ เขม่า คาร์บอน ที่อาจจะส่งผลกระทบต่อชุมชน จะเป็นหน้าที่ของเจ้าหน้าที่ฝ่ายสิ่งแวดล้อมของบริษัทเป็นผู้ทำการวัดและสำรวจความเหมาะสม

ส่วนภาวะความเสี่ยงที่เกิดจากสภาวะแวดล้อมเหล่านี้ บริษัทจะกำหนดให้มีการตรวจสอบเป็นประจำทุกปีโดยจัดทำเป็นโครงการ “เพื่อนบ้านสัมพันธ์” ทำการออกตรวจชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงกับโรงงาน โดยจะจัดขึ้นปีละ 1 ครั้ง ในการออกตรวจนั้นจะมีการกำหนดเกณฑ์มาตรฐานในการวัดอัตราความเสี่ยงด้วย ซึ่งหากผลการตรวจสอบพบว่ามีความเสี่ยงที่เกินเกณฑ์มาตรฐาน ก็จะมีการนำเอาข้อมูลดังกล่าวกลับมาพิจารณาเพื่อหาทางดำเนินการแก้ไขต่อไป

4) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการสภาพแวดล้อมในการทำงานของโรงงาน บริษัท คิงไฟเซอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด

บริษัทมีการจัดการด้านสภาพแวดล้อมในที่โรงงานงานให้เหมาะสม ไม่ว่าจะเป็น สภาพแวดล้อมด้านความร้อน แสง เสียง และสภาพแวดล้อมอื่นๆ เช่น สารเคมี เป็นต้น โดยจะมีการวัดค่า ซึ่งหากค่าที่ได้ต่ำกว่าเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ก็จะมีการแก้ไขปรับปรุงสภาพแวดล้อมนั้นๆ ให้ดีขึ้น ซึ่งการวัดค่าความเหมาะสมจะทำกันปีละ 1 ครั้ง เพื่อตรวจสอบภาวะความเสี่ยงที่เกิดจากสภาวะแวดล้อมเหล่านั้น

ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

1) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน บริษัท โปรดัคส์ ดีเวลอปเม้นท์ เมนูแฟเจอริ่ง จำกัด

การป้องกันอุบัติเหตุในที่ทำงาน

บริษัทจะมีการจัดทำคู่มือความปลอดภัย และแจกจ่ายประชาสัมพันธ์ให้กับคนงานทุกคนของบริษัทได้รับทราบ ซึ่งในคู่มือก็จะประกอบด้วยวิธีการใช้เครื่องจักรอุปกรณ์และวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย ในการทำงานนั้น ภายในโรงงานจะมีอุปกรณ์ที่ช่วยคุ้มครองความปลอดภัย โดยเฉพาะให้กับคนงานด้วย อาทิ หน้ากาก แว่นตา ถุงมือ ถุงเท้า เสื้อคลุม และหมวกคลุมผม และจะมีการบังคับให้คนงานทุกคนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเหล่านี้ให้ครบถ้วน ถูกต้องในเวลปฏิบัติงาน

อุปกรณ์เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงานจะได้รับการตรวจสอบตามแผนการตรวจเครื่องจักรของฝ่ายวิศวกรรม โดยจะมีเจ้าหน้าที่หรือพนักงานประจำเครื่องคอยตรวจสอบความพร้อมของเครื่องจักรก่อนเริ่มทำงานทุกวัน การตรวจสอบก็ทำโดยการสังเกต การทำความสะอาด และการตรวจเช็คก่อนการทำงาน และหลังจากการทำงาน ซึ่งฝ่ายวิศวกรรมจะมีการประชุมย่อยทุกวัน

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

บริษัทจะมีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินให้แก่คนงานทุกคนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง โดยแผนฉุกเฉินที่ใช้ฝึกซ้อมก็จะประกอบด้วย

- (1) แผนการฝึกซ้อมป้องกันระดับอัคคีภัย และการฝึกซ้อมดับเพลิง
- (2) แผนการฝึกซ้อมฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหล

การมีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัยของคนงาน

บริษัทจะเปิดโอกาสให้คนงานเข้าร่วมเป็นคณะกรรมการในขณะทำงานต่างๆ เกี่ยวกับความปลอดภัยของบริษัท ได้แก่

- (1) คณะกรรมการ 5ส. เพื่อความปลอดภัย
- (2) คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตามที่กฎหมายกำหนด และบริษัทมีมากกว่าคือ มีคณะกรรมการความปลอดภัยในระดับหัวหน้างานจำนวน 19 คน

นอกจากนี้บริษัทยังมีการจัดกิจกรรมวันความปลอดภัยในการทำงานขึ้นในบริษัท อีกด้วย

2) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน บริษัท เจริญโภค ภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

การป้องกันอุบัติเหตุในที่ทำงาน

ภายในโรงงานจะมีการจัดอุปกรณ์ที่ใช้ในการคุ้มครองและป้องกันโดยเฉพาะ ให้กับคนงานทุกคนตามที่กฎหมายกำหนด ในการตรวจเช็คสภาพของอุปกรณ์เครื่องจักรนั้น บริษัทเลือกใช้ระบบ TPM (Total Productive Maintenance) และระบบ ISO (International Organization for Standardization) ในการตรวจเช็คสภาพของอุปกรณ์เครื่องจักรของบริษัท

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

บริษัทจัดให้มีการฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินสำหรับคนงาน โดยแผนฉุกเฉินจะ ประกอบด้วยแผนต่างๆ ดังนี้

- (1) แผนป้องกันอัคคีภัย
- (2) แผนป้องกันระเบิดฝุ่น (หากมีความร้อนเกิดขึ้นมากจนเกินไปจะทำให้เกิดการระเบิด)
- (3) แผนป้องกันการระอุไหม้ของวัตถุดิบ
- (4) แผนฉุกเฉินกรณีสารเคมีรั่วไหลมี MSDS (Material Safety Data Sheet) กำกับ สารเคมีทุกชนิด

การมีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัยของคนงาน

บริษัทจะเปิดโอกาสให้คนงานของบริษัทได้มีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัยภายในบริษัทด้วย ดังนี้

- (1) เปิดโอกาสให้มีการเสนอแนะ ในแบบตรวจข้อเสนอแนะความปลอดภัย
- (2) จัดให้มีกิจกรรมกีฬาและกิจกรรมด้านความปลอดภัย
- (3) จัดให้มีกิจกรรมกีฬาสีอุตสาหกรรม
- (4) จัดสัปดาห์ความปลอดภัย โดยจะจัดในช่วงปลายปีของทุกปี

3) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน บริษัท ยูเนี่ยน โฟรเซน โปรดักส์ จำกัด

การป้องกันอุบัติเหตุในที่ทำงาน

ภายในโรงงานของบริษัทจะมีการแจกอุปกรณ์ที่ช่วยคุ้มครองความปลอดภัยให้กับคนงานตามมาตรฐานสากลและตามที่กฎหมายกำหนด และเนื่องจากโรงงานของบริษัทเป็นโรงงานที่ประกอบกิจการด้านอาหาร จึงมีการกำหนดให้พนักงานทุกคนสวมหมวกคลุมผม และหากผู้ใดไม่สวมหรือไม่ปฏิบัติตามจะต้องถูกลงโทษตามบทลงโทษที่บริษัทกำหนด

อุปกรณ์เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงานจะได้รับการตรวจเช็คสภาพตามแผนการตรวจเครื่องจักรของฝ่ายวิศวกรรม ทั้งนี้เครื่องจักรแต่ละเครื่องจะมีชื่อของเจ้าหน้าที่หรือพนักงานประจำเครื่องติดอยู่ เพื่อคอยดูแลตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนทำงานทุกครั้ง และเครื่องจักรเหล่านี้ก็จะมีการบำรุงรักษาโดยช่างผู้เชี่ยวชาญเป็นประจำอยู่แล้ว

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉินนั้นบริษัทจะแบ่งการฝึกซ้อมออกเป็น 4 แผนด้วยกัน ซึ่งแต่ละแผนนั้นจะมีขั้นตอนไม่เหมือนกัน โดยจะมีทั้งที่ใช้ทีมภายในของบริษัทเองและทีมจากภายนอกในการฝึกซ้อมได้แก่

- (1) แผนการซ้อมฉุกเฉินในกรณีอันตรายที่เกิดจากสารเคมี เช่น อันตรายจากแอมโมเนีย จะมีการซ้อม 4 ครั้งต่อปี อันตรายจาก CO₂ จะมีการซ้อม 2 ครั้งต่อปี ฝึกซ้อมโดยทีมภายในของบริษัท
- (2) แผนการซ้อมหนีไฟ ฝึกซ้อมโดยทีมจากภายนอก

การมีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัยของคนงาน

บริษัทจะเปิดโอกาสให้คนงานของบริษัทได้มีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัยภายในโรงงานด้วย ดังนี้

- (1) เปิดโอกาสให้มีการเสนอแนะความคิดเห็น และมีการให้รางวัล
- (2) บริษัทจะมีการตรวจสอบความปลอดภัยโดยการสอบถามจากคนงานทุกเดือนๆ ละ 1 ครั้ง
- (3) เจ้าหน้าที่ปฏิบัติงานระดับวิชาชีพจะมีแผนการตรวจสอบความปลอดภัย
- (4) จัดให้มีการประเมินความเสี่ยงในการทำงานโดยหัวหน้างาน

นอกจากนี้บริษัทยังมีการกระตุ้นให้พนักงานเกิดจิตสำนึกในการตระหนักถึงความปลอดภัย โดยให้พนักงานดูและเขียนข้อมูลสิ่งที่มีความเสี่ยง และอาจจะทำให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงาน รวมทั้งแนวทางในการแก้ไขปัญหา โดยจะจัดให้มีการประกวดแข่งขัน และจะมีรางวัลตอบแทนให้ทุกเดือน มีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ และมีการจัดสัปดาห์ความปลอดภัยขึ้นในโรงงานด้วย

4) ข้อมูลเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน บริษัท คิงฟิชเชอร์ โสลดิงส์ จำกัด

การป้องกันอุบัติเหตุในทำงาน

บริษัทจะจัดให้มีอุปกรณ์ที่ช่วยคุ้มครองความปลอดภัยโดยเฉพาะให้กับพนักงานทุกคน โดยจะจัดอุปกรณ์ต่างๆ ให้ครบตามความจำเป็นที่พนักงานต้องใช้ทุกแผนก ทุกฝ่ายด้วย สำหรับอุปกรณ์เครื่องจักรที่ใช้ในการทำงานก็จะมีการตรวจเช็คสภาพทุกครั้งก่อนเริ่มใช้งาน

การฝึกซ้อมแผนฉุกเฉิน

บริษัทจะมีการจัดการซ้อมแผนฉุกเฉินให้กับพนักงาน โดยแผนฉุกเฉินที่ใช้ ได้แก่

- (1) แผนฝึกซ้อมดับเพลิงและหนีไฟ
- (2) แผนการฝึกซ้อมกรณีสารเคมีรั่วไหล ในที่นี้ ได้แก่ สารแอมโมเนีย

การมีส่วนร่วมในการบริหารความปลอดภัย

บริษัทจัดให้มีการให้รางวัลแก่พนักงาน โดยกำหนดกรณีที่แผนกใดไม่มีอุบัติเหตุในการทำงานเกิดขึ้นเลยใน 3 เดือน พนักงานในแผนกก็จะได้รับรางวัลทุกคน โดยบริษัทกำหนดงบประมาณไว้ แล้วแบ่งตามสัดส่วนที่ทำได้และอนาคตจะมีการกำหนดให้มีการนำหัวข้อความปลอดภัยในการทำงานเข้าบรรจุในการประเมินผลงานประจำปีด้วย

ส่วนที่ 4 ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของแต่ละบริษัท

1) ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท โปรตัส ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด

ภายในโรงงานเคยเกิดอุบัติเหตุขึ้นบ้าง โดยในช่วงเดือนมกราคม – กรกฎาคม พ.ศ. 2548 นี้มีจำนวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น 3 ราย โดยเคยเกิดอุบัติเหตุที่น้ำมันที่ล้างทะลักออกมาจากถังจำนวนมาก ทำให้บริษัทต้องสูญเสียทรัพย์สิน แต่อย่างไรก็ตามเหตุการณ์ดังกล่าว ไม่มีคนงานที่อยู่ในโรงงานได้รับบาดเจ็บแต่อย่างใด เนื่องจากพนักงานใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเอาไว้ ทำให้สามารถป้องกันอันตรายจากสารเคมีไว้ได้

2) ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท เจริญ โภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

ในโรงงานเคยมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นบ้าง แต่ส่วนใหญ่เป็นเพียงอุบัติเหตุเล็กๆ น้อยๆ ไม่ได้เกิดการสูญเสียอะไรมากนัก โดยจะมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นในทุกเดือนนับรวมอุบัติเหตุเล็กน้อยทั้งหมดด้วย (ตั้งไว้ที่ 1 ล้านชั่วโมง) ลักษณะของอุบัติเหตุที่ผ่านมา เช่น น้ำมัน

3) ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท ยูเนียน โพรเซสโปรดักส์ จำกัด

บริษัทเคยมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นในโรงงานของบริษัทเมื่อ 2 ปีที่ผ่านมา คือ เหตุการณ์ช่างซ่อมบำรุงถูกไฟดูด ซึ่งลักษณะของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงานส่วนใหญ่จะเป็นอุบัติเหตุที่ไม่ร้ายแรง และไม่ก่อให้เกิดความเสียหายมากนัก โดยมีการกำหนดความถี่ในการเกิดอุบัติเหตุของบริษัทไว้ 2 ชนิดคือ

1. TFR (Total Frequency Rate) 1.5 /1 ล้านชั่วโมงการทำงาน

2. ISR (Injury Severity Rate) 10/1 ล้านชั่วโมงการทำงาน

4) ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการเกิดอุบัติเหตุในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท คิงฟิชเชอร์ โซลดิ้งส์ จำกัด

อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในโรงงานของบริษัทนั้นเป็นเพียงอุบัติเหตุเล็กๆ น้อยๆ ที่ไม่ก่อให้เกิดความสูญเสียแก่คนงานและบริษัท

ส่วนที่ 5 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของแต่ละบริษัท

1) ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของบริษัท โปรดักส์ ดีเวลลอปเมนท์ เมนูแพคเกจจิ้ง จำกัด

**1.1 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย
กลยุทธ์ในการป้องกันอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่**

- (1) คน มีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้และแจ้งให้ทราบถึงอันตรายที่เกิดจากสารเคมีและวิธีการป้องกันอันตรายจากสารเคมีเหล่านั้นโดยหัวหน้างาน
- (2) เครื่องจักร มีการนำระบบ TPM (Total Productive Maintenance) เข้ามาใช้ในการทำงาน โดยให้มีการบำรุงรักษาเครื่องจักรทั้งก่อนและหลังการใช้งาน
- (3) สภาพแวดล้อม จัดให้มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อมในการทำงาน เช่น ความร้อน แสง เสียง และสารเคมี เพื่อให้ได้สภาพแวดล้อมในการทำงานที่เหมาะสม

กลยุทธ์ในการแก้ไขปัญหาอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

- (1) คน เมื่อเกิดกรณีที่มีปัญหาที่เกิดจากอุบัติเหตุ บริษัทจะให้มีการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้น และหาสาเหตุของปัญหา เพื่อนำข้อมูลที่ได้มาหาวิธีการในการแก้ไข และป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาเหล่านั้นซ้ำอีก ซึ่งหากข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นเกิดจากความประมาทเลินเล่อของตัวบุคคล บริษัทก็จะดำเนินมาตรการในเชิงลบ คือ ลงโทษผู้ทำผิด ทั้งนี้ บริษัทจะเน้นเรื่องข้อบังคับการทำงานเป็นหลัก
- (2) เครื่องจักร มีการซ่อมแซมเครื่องจักรที่สึกหรอ หรือเครื่องจักรที่มีสภาพเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายให้มีสภาพที่ดีและใช้งานได้อย่างปลอดภัย โดยจะมีการตรวจสอบเครื่องจักรเป็นระยะๆ
- (3) สภาพแวดล้อม เน้นการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ไม่เหมาะสม เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาต่างๆ ตามมาภายหลัง

กลยุทธ์ในการส่งเสริมและคุ้มครองความปลอดภัยในด้านต่างๆ ได้แก่

- (1) คน มีการเพิ่มคณะกรรมการความปลอดภัยมากกว่าที่กฎหมายกำหนด และพยายามกระตุ้นให้พนักงานมีส่วนร่วมในการทำกิจกรรมด้านความปลอดภัย เช่น การ

จัดสัปดาห์ความปลอดภัยขึ้นในบริษัท นอกจากนี้บริษัทยังมีการจูงใจให้คนงานของบริษัทปฏิบัติตามมาตรการจัดการความปลอดภัยของบริษัทโดยการมีรางวัลให้ในกรณีที่เข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัย เช่น การประกวดร้องเพลง การประกวดคำขวัญด้านความปลอดภัย เป็นต้น

(2) เครื่องจักร มีการนำระบบ TPM (Total Productive Maintenance) เข้ามาทดลองใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการเพื่อให้เครื่องจักรอยู่ในสภาพที่สามารถใช้งานได้ดี

(3) สภาพแวดล้อม จัดให้มีการสอบถามชุมชนใกล้เคียงกับโรงงานถึงผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมที่เกิดขึ้นจากโรงงาน

อย่างไรก็ตามปัจจุบันถือได้ว่า โรงงาน บริษัท โปรดัคส์ ดีเวลลอปเม้นท์ เมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด ประสบความสำเร็จในการจัดการด้านความปลอดภัยในบริษัทอยู่ในระดับหนึ่ง

1.2 ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัย

สำหรับข้อจำกัดในการจัดการด้านความปลอดภัยในบริษัทนั้น จะเป็นในเรื่องของข้อจำกัดด้านงบประมาณ ซึ่งยังไม่เพียงพอในการจัดทำกิจกรรมต่างๆ ด้านความปลอดภัย และยังขาดการให้ความร่วมมือของคนงานบางส่วน โดยเกิดจากความไม่เข้าใจของคนงานในระดับหัวหน้างานที่มักจะเข้าใจว่าความปลอดภัยเป็นเรื่องที่แผนกความปลอดภัยเป็นผู้ดูแลรับผิดชอบ และต้องจัดการกับคนงานเอง ไม่ใช่หน้าที่ที่หัวหน้างานจะต้องทำ ทำให้เกิดความขัดแย้งขึ้นในบางครั้ง

ซึ่งแนวทางในการแก้ไขปัญหาดังกล่าวก็สามารถทำได้โดยการชี้แจงให้คนงานทั้งหมดในบริษัทรู้และเข้าใจว่า การจัดการความปลอดภัยเป็นเรื่องที่ทุกคนในบริษัทต้องร่วมมือร่วมใจกันจัดทำจึงจะประสบความสำเร็จ ไม่ควรคิดว่าเป็นหน้าที่ของใครคนใดคนหนึ่งของบริษัทเท่านั้น

2) ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของบริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหาร จำกัด (มหาชน)

2.1 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย

กลยุทธ์ในการป้องกันอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

- (1) คน โดยการให้ความรู้และจัดฝึกอบรมแก่คนงานทุกคนในโรงงาน รวมทั้งมีอุปกรณ์ในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุให้แก่คนงานเหล่านั้นด้วย
- (2) เครื่องจักร จัดให้มีการตรวจสอบเครื่องจักรทุกสัปดาห์ ทั้งก่อนและหลังใช้งานแล้วทุกสัปดาห์
- (3) สภาพแวดล้อม มีการควบคุมระดับน้ำในอ่างน้ำให้เหมาะสม มีการตรวจวัดความร้อนในหม้อเดือด สำหรับขณะที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตนั้นจะมีการแยกขยะมีพิษและขยะทั่วไปออกจากกันด้วย

กลยุทธ์ในการแก้ไขปัญหาอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

- (1) คน ทำการสอบสวนถึงสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ เพื่อทำการแก้ไขไม่ให้เกิดเหตุการณ์เหล่านั้นซ้ำขึ้นอีก โดยการทำ JSA (Job Safety Analysis)
- (2) เครื่องจักร ดูแลอุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆ ตลอดจนชิ้นส่วนต่างๆ ให้ครบถ้วนอยู่ตลอดเวลา
- (3) สภาพแวดล้อม ตรวจเช็คสภาพแวดล้อม อาทิ น้ำเสีย ต้องทำการบำบัดก่อนทิ้งลงสู่แม่น้ำลำคลองทุกครั้ง

กลยุทธ์ในการส่งเสริมและคุ้มครองความปลอดภัยในด้านต่างๆ ได้แก่

- (1) คน มีการให้รางวัลแก่คนงานที่เข้าร่วมกิจกรรม โดยเฉพาะอย่างยิ่งกิจกรรมที่จัดขึ้นในสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงาน นอกจากนี้บริษัทยังมีวิธีการในการจูงใจให้คนงานปฏิบัติตามมาตรการการจัดการความปลอดภัยของบริษัท โดยการนำมาตรฐานการปฏิบัติตามระบบ มอก.18001 มาใช้เป็นหัวข้อในการประเมินผลงาน และมีการสร้างแรงจูงใจโดยใช้รูปแบบของการมอบรางวัล หรือค่าตอบแทนให้แก่คนงานอีกด้วย
- (2) เครื่องจักร มีการกำหนดคุณสมบัติของเครื่องจักรในการสั่งซื้อ โดยคำนึงถึงความปลอดภัยของเครื่องจักร และมีการตรวจรับและตรวจสอบเครื่องจักรให้สามารถแน่ใจได้ว่ามีความปลอดภัยก่อน จึงนำมาใช้งาน

(3) สภาพแวดล้อม มีการตรวจวัดความเหมาะสมของสภาพแวดล้อมด้านแสงและเสียงกันเองภายในบริษัท โดยฝ่ายสิ่งแวดล้อมจะเป็นผู้รับผิดชอบหน้าที่ดังกล่าว ส่วนสภาพแวดล้อมด้านความร้อน การตรวจวัดสภาพน้ำ และควันนั้น จะมีการตรวจวัดโดยหน่วยงานจากภายนอก

จากกลยุทธ์ในการจัดการความปลอดภัยในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท เจริญโภคภัณฑ์อาหารจำกัด (มหาชน) ทำให้ในปัจจุบันบริษัทถือได้ว่าประสบความสำเร็จในการจัดการความปลอดภัยในระดับที่น่าพอใจ โดยสังเกตได้จากการให้ความสำคัญและหันมาให้ความสนใจของพนักงาน และหัวหน้างานในการเสนอความคิดเห็นที่เป็นประโยชน์ในการปรับปรุงด้านความปลอดภัย ซึ่งช่วยทำให้บริษัทสามารถควบคุมอัตราการเกิดอุบัติเหตุได้ตามเป้าหมายที่วางไว้อีกด้วย

อย่างไรก็ตามกลยุทธ์สำคัญที่สุดอีกอย่างหนึ่งที่ทำให้บริษัทประสบความสำเร็จในการจัดการความปลอดภัยของบริษัทก็คือ การที่ผู้บริหารมองเห็นถึงความสำคัญในเรื่องของความปลอดภัย พร้อมทั้งจะรับฟังความคิดเห็นของพนักงานทุกคน และยินดีที่จะนำความคิดเห็นที่ได้รับนั้นมาพิจารณาเพื่อดำเนินการแก้ไข และพนักงานในบริษัทก็ให้ความร่วมมือและเข้าร่วมในกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทเป็นอย่างดีด้วย

2.2 ปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัย

บริษัทไม่มีข้อจำกัดด้านงบประมาณในการจัดการด้านความปลอดภัย เนื่องจากบริษัทเล็งเห็นถึงความสำคัญของการจัดการดังกล่าว จึงมีงบประมาณสำหรับเรื่องนี้อย่างไม่จำกัด แต่อย่างไรก็ตามปัญหาที่บริษัทประสบก็คือ คนงานของบริษัทที่มีจำนวนค่อนข้างมาก ทำให้ยากต่อการประชาสัมพันธ์ให้ความรู้อย่างทั่วถึง

3) ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุบัติเหตุ และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของบริษัท ยูเนียน โพรเซ่น โปรดักส์ จำกัด

3.1 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน

กลยุทธ์ในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

(1) คน บริษัทพยายามเน้นให้คนงานได้มีส่วนร่วมในการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุมากที่สุด โดยการรับฟังเสียง รับฟังความคิดเห็นจากคนงานทุกคน และตอบกลับไปด้วยการนำข้อคิดเห็นเหล่านั้นมาแก้ไขปรับปรุง โดยการแต่งตั้งผู้แก้ไข ซึ่งหากแก้ไขแล้วจะต้องทำการประชาสัมพันธ์ในรูปแบบต่างๆ อาทิ เสียงตามสาย วารสารภายใน หรือแม้แต่บอร์ดประชาสัมพันธ์ ทั้งของส่วนกลางและของแต่ละแผนก

(2) เครื่องจักร ให้ความสำคัญตั้งแต่ขั้นตอนการซื้อเครื่องจักร โดยคำนึงถึงความปลอดภัยในการใช้มากที่สุด จัดการฝึกอบรมวิธีการใช้อย่างถูกต้องให้แก่ผู้ใช้งาน และจัดทำคู่มือ PM (Procedure Management) พร้อมทั้งระบุการดูแลรักษาสภาพไว้ในคู่มือดังกล่าวด้วย

(3) สภาพแวดล้อม มีการประชาสัมพันธ์เรื่องสภาพแวดล้อม และมีการตรวจวัดค่าสภาพแวดล้อม

กลยุทธ์ในการแก้ไขปัญหาอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

(1) คน

- ก. ให้ความรู้ที่ถูกต้อง
- ข. จัดกิจกรรมกับแรงงานสัมพันธ์
- ค. สร้างจิตสำนึกพนักงาน

(2) เครื่องจักร

- ก. มีการปรับปรุงเครื่องจักรให้มีความปลอดภัยอยู่เสมอ
- ข. มีการอบรมการใช้เครื่องจักรใหม่
- ค. มีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรอยู่เสมอ

(3) สภาพแวดล้อม

- ก. มีการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงานให้เหมาะสมและอยู่ในกำหนดของค่ามาตรฐาน

กลยุทธ์ในการส่งเสริมและคุ้มครองความปลอดภัยในด้านต่างๆ ได้แก่

(1) คน ส่งเสริมให้มีความรู้ เปิดโอกาสให้ทำกิจกรรมร่วมกัน การตั้งคณะกรรมการ เข้าร่วมงานสัปดาห์ความปลอดภัยที่หน่วยงานราชการจัดขึ้น และจัดสัปดาห์ความปลอดภัยขึ้นภายในที่ทำงาน นอกจากนี้ บริษัท ยูนิย่น โพรเซ่น โปรดักส์ จำกัด ยังมีวิธีการในการจูงใจให้คนงานปฏิบัติตามมาตรการการจัดการความปลอดภัยของบริษัท โดยการนำมาตรฐานการปฏิบัติตามระบบ มอก.18001 มาใช้เป็นหัวข้อในการประเมินผลงาน และมีการสร้างแรงจูงใจโดยใช้รูปแบบของการมอบรางวัล หรือค่าตอบแทนให้แก่คนงาน นอกจากนี้ยังมีการจัดประกวดแข่งขันเกี่ยวกับความคิดเห็นที่เป็นประโยชน์เกี่ยวกับการจัดการความปลอดภัยในที่ทำงาน โดยมีเงินรางวัลมอบให้กับผู้ที่เสนอแนวความคิดที่ดีที่สุดอีกด้วย

(2) เครื่องจักร มีการกำหนดคุณสมบัติของเครื่องจักรในการสั่งซื้อโดยคำนึงถึงความปลอดภัยของเครื่องจักร และมีการตรวจรับและตรวจสอบเครื่องจักรให้สามารถแน่ใจว่ามีความปลอดภัยก่อนจึงนำมาใช้งานจริง

(3) สภาพแวดล้อม มีการตรวจวัดสภาพแวดล้อม อาทิ แสง เสียง โดยฝ่ายสิ่งแวดล้อมของบริษัทเอง และมีการตรวจวัดสภาพแวดล้อม อาทิ สารเคมี ตรวจวัดสภาพน้ำ โดยหน่วยงานจากภายนอก

ซึ่งจากกลยุทธ์ในการจัดการความปลอดภัยในที่ทำงานของโรงงาน บริษัท ยูนิย่น โพรเซ่น โปรดักส์ จำกัด ทำให้ในปัจจุบันบริษัทถือได้ว่าประสบความสำเร็จในการจัดการความปลอดภัยในระดับที่น่าพอใจ โดยสังเกตได้จากทำให้ความสนใจของคนงาน และหัวหน้างานในการเสนอความคิดเห็นที่เป็นประโยชน์ในการปรับปรุงด้านความปลอดภัย และบริษัทยังสามารถควบคุมอัตราการเกิดอุบัติเหตุได้ตามเป้าหมายที่วางไว้อีกด้วย

อย่างไรก็ตามกลยุทธ์สำคัญที่สุดอีกอย่างหนึ่งที่ทำให้บริษัทประสบความสำเร็จในการจัดการความปลอดภัยของบริษัทก็คือ การที่ผู้บริหารมองเห็นถึงความสำคัญในเรื่องของความปลอดภัย พร้อมทั้งจะรับฟังความคิดเห็นของคนงานทุกคน และยินดีที่จะนำความคิดเห็นที่ได้รับนั้นมาพิจารณาเพื่อดำเนินการแก้ไข และคนงานในบริษัทก็ให้ความร่วมมือและเข้าร่วมในกิจกรรมต่างๆ ของบริษัทเป็นอย่างดีด้วย

3.2 ข้อมูลเกี่ยวกับปัญหา อุบัติเหตุ และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัย

เนื่องจากบริษัท ยูเนี่ยน โฟรเซน โปรดักส์ จำกัด ค่อนข้างให้ความสำคัญกับการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงาน ดังนั้นจึงมีการจัดสรรงบประมาณในการดำเนินการเกี่ยวกับเรื่องดังกล่าวอย่างไม่จำกัด แต่อาจจะมีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการอยู่บ้าง ทั้งนี้เพราะบริษัทมีจำนวนคนงานจำนวนมาก และสถานที่ในการทำงานซึ่งอาจจะยังคงคับแคบในบางพื้นที่ เนื่องจากอยู่ในระหว่างการก่อสร้างเพื่อปรับปรุงขยายพื้นที่ จึงทำให้ระหว่างนี้คนงานบางแผนกต้องมาทำงานรวมกัน แต่คาดว่าเมื่อการก่อสร้างแล้วเสร็จปัญหาดังกล่าวก็จะหมดไป และจะมีพื้นที่ในการทำงานที่กว้างขวาง ทันสมัย และปลอดภัยมากขึ้นด้วย ซึ่งเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคดังกล่าวทางบริษัทก็ได้ทำการแก้ปัญหาด้วยการประชาสัมพันธ์เพื่อชี้แจงให้คนงานเข้าใจถึงความจำเป็นในการก่อสร้างของบริษัทด้วย

4) ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัย ปัญหา อุบัติเหตุ และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัยของบริษัท คิงไฟเซอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด

4.1 ข้อมูลเกี่ยวกับกลยุทธ์การจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงาน

กลยุทธ์ในการป้องกันอุบัติเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

(1) คน ผู้บริหารให้ความสนใจในเรื่องความปลอดภัยในการทำงานของคนงานในโรงงานของบริษัททุกคน มีการแต่งตั้งผู้ที่ดูแลรับผิดชอบเกี่ยวกับเรื่องความปลอดภัยโดยเฉพาะ บริษัทมีการจัดอบรมให้ความรู้แก่คนงานให้ทราบถึงวิธีการทำงานที่ปลอดภัย มีการกระตุ้นและสร้างการตระหนักให้กับคนงานและผู้บริหารให้เห็นถึงความสำคัญของการสร้างความปลอดภัยในที่ทำงาน

(2) เครื่องจักร มีผู้รับผิดชอบเครื่องจักร มีการตรวจเช็คและบำรุงรักษาให้เครื่องจักรอยู่ในสภาพที่ปลอดภัย ไม่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ อย่างไรก็ตามบริษัทก็มีการเตรียมเครื่องป้องกันในกรณีที่เกิดเหตุฉุกเฉิน และบริษัทยังมีการวางแผนและกำหนดวิธีการใช้งานเครื่องจักรที่ถูกต้องและปลอดภัย รวมทั้งมีการวางแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร

(3) สภาพแวดล้อม บริษัทมีการประเมินความเสี่ยงที่อาจจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ โดยมีการตรวจวัดค่าความเหมาะสมของสภาพแวดล้อม

กลยุทธ์ในการแก้ไขปัญหามือเหตุที่เกิดจากปัจจัยต่างๆ ได้แก่

(1) คน มีกฎระเบียบ และข้อบังคับของบริษัทที่เกี่ยวข้องกับการจัดการด้านความปลอดภัย โดยจะมีบทลงโทษสำหรับผู้ที่ไม่ปฏิบัติตาม เมื่อมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นบริษัทจะทำการสอบสวนหาสาเหตุ เพื่อจะได้หาแนวทางในการแก้ไขจุดบกพร่องเหล่านั้นต่อไป

(2) เครื่องจักร จัดการซ่อมแซมเครื่องจักรที่ชำรุด เสียหาย เพื่อป้องกันและหลีกเลี่ยงไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ

(3) สภาพแวดล้อม มีการวัดค่าความเหมาะสมของสภาพแวดล้อมในการทำงาน หากพบว่ามีความที่ไม่เหมาะสม จะเร่งจัดการแก้ไขสภาพแวดล้อมเหล่านั้นให้กลับสู่สภาพที่เหมาะสม

กลยุทธ์ในการส่งเสริมและคุ้มครองความปลอดภัยในด้านต่างๆ ได้แก่

(1) คน จัดให้มีกิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัย ได้แก่ การจัดสัปดาห์ความปลอดภัย การดูแลด้านความปลอดภัย การรับฟังความคิดเห็นจากพนักงานตั้งแต่ระดับล่าง และหัวหน้างาน เพื่อนำสู่การประชุมคณะกรรมการความปลอดภัย และวางแผนงานในการจัดการและการบริหารด้านความปลอดภัยของบริษัท การจัดให้มีการอบรมให้ความรู้แก่พนักงานด้านความปลอดภัย และ JSA (Job Safety Analysis) บริษัทยังมีการแต่งตั้งสารวัตรความปลอดภัยเพื่อทำหน้าที่ในการดูแลเจ้าหน้าที่ด้านความปลอดภัยอีกด้วย นอกจากนี้บริษัทยังมีวิธีการจูงใจให้คนงานปฏิบัติตามมาตรการการจัดการด้านความปลอดภัยของบริษัทด้วยการนำเอาการปฏิบัติตามระบบคุณภาพเป็นหัวข้อในการประเมินผลงาน และอาจจะใช้รางวัลและค่าตอบแทนเป็นแรงจูงใจอีกด้านหนึ่งด้วย

(2) เครื่องจักร มีการบำรุงรักษาเครื่องจักรอยู่เสมอ ให้อยู่ในสภาพที่มีระบบการใช้งานที่ดี ไม่มีความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ

(3) สภาพแวดล้อม การตรวจรับรองและติดตามผลการตรวจสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างเป็นระบบ

แม้ว่าบริษัท คิงฟิชเชอร์ โฮลดิ้งส์ จำกัด จะมีการนำกลยุทธ์ต่างๆ มาใช้ในการจัดการด้านความปลอดภัยในที่ทำงาน แต่บริษัทกลับมองว่าการจัดการด้านความปลอดภัยของบริษัทในปัจจุบันยังไม่ประสบความสำเร็จเป็นที่น่าพอใจมากนัก เพราะบริษัทต้องการให้เรื่องความปลอดภัยเป็นเรื่องที่อยู่ในจิตสำนึกของคนงานมากกว่าที่คนงานจะทำไปเพียงเพราะต้องการเงินรางวัล หรือค่าตอบแทนเท่านั้น แต่ต้องการให้คนงานทำด้วยใจและทำงานเป็นนิสัย เพื่อให้บริษัทเป็นองค์กรที่มีความปลอดภัยในการทำงานแบบยั่งยืน

อย่างไรก็ตามการจัดการความปลอดภัยในโรงงานของบริษัทในปัจจุบันก็ถือได้ว่าเป็นการจัดการความปลอดภัยที่ประสบความสำเร็จในระดับหนึ่ง ซึ่งกลยุทธ์สำคัญที่ทำให้เกิดความสำเร็จก็คือ การที่บริษัทมีผู้บริหารที่ให้ความสำคัญกับเรื่องของความปลอดภัยค่อนข้างมาก บริษัทจึงมีการกำหนดนโยบาย เป้าหมาย และส่งเสริมการนำกิจกรรมด้านความปลอดภัยต่างๆ มาใช้ในบริษัท และที่สำคัญที่สุด ความสำเร็จในการจัดการด้านความปลอดภัยที่เกิดขึ้นนั้นมาจากการที่คนงานในบริษัทให้ความร่วมมือในการดำเนินการด้านความปลอดภัยกับทางบริษัทด้วย

4.2 ข้อมูลเกี่ยวกับปัญหา อุปสรรค และข้อจำกัดในการจัดการความปลอดภัย

ข้อจำกัดในการจัดการด้านความปลอดภัยของบริษัท คือ การที่บริษัทมีคนงานต่างชาติจำนวนหนึ่ง ทำให้เกิดปัญหาในด้านการติดต่อสื่อสาร และการปลูกฝังวัฒนธรรมองค์กรด้านความปลอดภัยให้แก่คนงานเหล่านั้น

ปัญหาและอุปสรรคในการจัดการด้านความปลอดภัยนั้นเป็นเรื่องของงบประมาณด้านความปลอดภัยที่โรงงานได้รับจากสำนักงานใหญ่ ซึ่งบางครั้งเนื่องจากผู้บริหารยังไม่เข้าใจเรื่องของความปลอดภัยดีนัก จึงทำให้บางครั้งขาดการสนับสนุนทางด้านงบประมาณในการจัดการต่างๆ

ซึ่งแนวทางในการแก้ไขปัญหาดังกล่าวก็ทำได้โดยการเชิญผู้บริหารให้เข้ามารับฟังและรับทราบถึงปัญหาด้านความปลอดภัยในโรงงาน ตลอดจนรับฟังคำชี้แจงถึงประโยชน์ที่จะได้รับจากการดำเนินการด้านความปลอดภัยว่าบริษัทจะได้ประโยชน์ในด้านใดบ้าง ทั้งในด้านการป้องกันการสูญเสียชีวิตทรัพย์สินของบริษัทเอง และการรักษาภาพลักษณ์ที่ดีของบริษัทในสายตาของลูกค้าด้วย