

## บทที่ 2

### แนวคิด ทฤษฎี เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

#### 2.1 แนวคิดและทฤษฎี

ในการศึกษาเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงาน โรงงานฟรี โดเลย์(ประเทศไทย)ต่อการนำระบบการจัดการอนามัยสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยมาใช้ในการกำจัดขยะ ผู้ศึกษาได้ทำการรวบรวมแนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง ดังนี้คือ

1. แนวคิดเกี่ยวกับความพึงพอใจ
2. แนวคิดเกี่ยวกับการสื่อสารภายในองค์กร
3. แนวคิดเกี่ยวกับความรู้ ความเข้าใจ
4. แนวคิดเกี่ยวกับความคิดเห็น
5. แนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับ

#### แนวคิดเกี่ยวกับความพึงพอใจ

ปรียาพร (2544 :120) ได้กล่าวว่า ความพึงพอใจในการทำงานของบุคคลในองค์กร มีผลต่อความสำเร็จของงาน และองค์กร รวมทั้งความสุขของผู้ทำงานด้วย องค์กรใดก็ตามหากบุคคลในองค์กรไม่มีความพึงพอใจในการทำงาน ก็จะเป็นมูลเหตุหนึ่งที่ทำให้ผลงาน และการปฏิบัติงานต่ำ คุณภาพของงานลดลง เมื่อมีการขาดงาน ลาออกจากงาน หรืออาจก่อให้เกิดปัญหาอาชญากรรมและปัญหาทางวินัยได้อีกด้วย แต่ในทางตรงกันข้าม หากองค์กรมีบุคคลที่มีความพึงพอใจในการทำงาน มีผลทางบวกต่อการปฏิบัติงาน นอกจากนี้ความพึงพอใจในการทำงานยังเป็นเครื่องหมายแสดงถึง ประสิทธิภาพของการปฏิบัติงานและภาวะผู้นำของผู้บริหารองค์กร ดังนั้น ถ้าหากหน่วยงานใด ได้เห็นความสำคัญของการสร้างความพึงพอใจในการทำงานให้เกิดขึ้นกับคนในหน่วยงานของตน และมีความเข้าใจในปัจจัยหรือองค์ประกอบที่ส่งผลต่อความพึงพอใจในการทำงาน อีกทั้งตระหนัก อยู่เสมอว่า ความรู้สึกพึงพอใจนั้นสามารถเปลี่ยนแปลงได้ตามสภาพการณ์หรือตามเวลา

#### ความหมายของความพึงพอใจ

ได้มีนักวิชาการท่านต่าง ๆ ได้ให้ความหมายของความพึงพอใจ ซึ่งผู้ศึกษาได้นำมากล่าวพอสังเขป ดังนี้

Wallestein (1971:475) ให้ความหมายของความพึงพอใจว่า ความพึงพอใจเป็นความรู้สึกที่เกิดขึ้นเมื่อได้รับความสำเร็จตามจุดมุ่งหมาย(Goal) ความต้องการ(Want) หรือแรงจูงใจ (Motivation)

Good (1973:392) ได้ให้ความหมายของความพึงพอใจว่า ความพึงพอใจ คือ สภาพ หรือ ระดับของความพึงพอใจ ซึ่งเป็นผลมาจากความสนใจ และความพึงพอใจของบุคคลที่มีต่องานของเขา

ปริยาพร (2544:121) ได้ให้ความหมายของความพึงพอใจว่า ความพึงพอใจ คือ ความรู้สึกของบุคคลที่มีผลต่อการทำงานในทางบวก เป็นความสุขของบุคคลที่เกิดจากการปฏิบัติงาน และได้รับผลตอบแทนคืน ผลที่เป็นความพึงพอใจที่ทำให้บุคคลเกิดความรู้สึกกระตือรือร้น มีความมุ่งมั่นที่จะทำงาน มีขวัญและกำลังใจ สิ่งเหล่านี้จะส่งผลต่อประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการทำงาน รวมทั้งการส่งผลต่อความสำเร็จและเป็นไปตามเป้าหมายขององค์กร

กล่าวโดยสรุปแล้ว ความพึงพอใจหมายถึง ความรู้สึกมีความสุข ความสบายใจ เป็นความสุขที่เกิดจากการได้รับผลตอบแทนคืน จากการดำเนินกิจกรรมอย่างใดอย่างหนึ่ง ทำให้เกิดแรงจูงใจในทิศทางบวกที่จะมุ่งมั่นทำสิ่งนั้นต่อไป ส่งผลต่อประสิทธิภาพและประสิทธิผลที่ดีขึ้น

#### แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับความพึงพอใจในการทำงาน

Applerwhite (1965) ได้ให้ความหมายของความพึงพอใจในงานไว้ว่า หมายถึง ความสุข ความสบายใจ ที่ได้รับจากสภาพแวดล้อมทางกายภาพในการทำงาน ความสุขที่ได้รับจากการทำงานกับเพื่อน ร่วมงาน การมีทัศนคติที่ดีต่องาน และความพอใจเกี่ยวกับรายได้

สวรรัตน์(2548) ได้นิยามความหมายของความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานว่า หมายถึง ระดับความรู้สึกในทางบวกของพนักงานที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ ที่อยู่รอบตัวพนักงานในขณะที่ทำงาน และได้แบ่งความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานออกเป็น 5 ด้าน ได้แก่

1. ความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมด้านกายภาพ หมายถึง ความพึงพอใจของพนักงานต่อสภาพที่ทำงานด้านความสะอาด ความมีระเบียบ ความปลอดภัย เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการทำงาน อุณหภูมิ เสียง แสงสว่าง ฝุ่น ห้องน้ำ โรงอาหาร และทำเลที่ตั้งของสถานที่ทำงาน

2. ความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมด้านค่าจ้าง สวัสดิการ และผลประโยชน์อื่น ๆ ที่ได้รับ หมายถึง ความพึงพอใจของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมด้านเงินเดือนซึ่งเป็นค่าตอบแทนในการทำงาน การพิจารณาเลื่อนขึ้นเงินเดือน สวัสดิการ และผลประโยชน์อื่น ๆ ที่ได้รับ เช่น วันหยุดพักผ่อน วันลาต่าง ๆ

3. ความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมด้านองค์การและการจัดการ หมายถึง ความพึงพอใจของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมด้านลักษณะการจัดโครงสร้างขององค์การ การวางนโยบาย แนวทางวิธีปฏิบัติภายในองค์การ กฎระเบียบข้อบังคับต่าง ๆ และการติดต่อสื่อสารในองค์การ

4. ความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมด้านสังคม หมายถึง ความพึงพอใจของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมด้านความสัมพันธ์กับผู้บังคับบัญชา และเพื่อนร่วมงาน การบริหารงาน ความเอาใจใส่การได้รับคำแนะนำ ด้านการทำงาน การได้รับอิสระในการทำงานและการทำงานร่วมกับเพื่อนร่วมงาน

5. ความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมด้านเวลา หมายถึง ความพึงพอใจของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมด้านตารางการทำงาน จำนวนชั่วโมงการทำงานในแต่ละวัน ความเหมาะสมของปริมาณงานที่ได้รับ และการหยุดพักระหว่างการทำงาน

จากการศึกษาแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง ในการศึกษาคั้งนี้ผู้ศึกษาได้นิยามความหมายของความพึงพอใจต่อระบบ EHS ว่า หมายถึง ระดับความรู้สึกในทางบวกของพนักงาน ความรู้สึกมีความสุข ความสบายใจ เป็นความสุขที่ได้รับจากสภาพแวดล้อมทางกายภาพ และสภาพแวดล้อมด้านองค์กรและการจัดการที่เปลี่ยนไปหลังจากการนำ ระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย (Environmental Health and Safety Management System หรือ EHS) มาใช้ในการกำจัดขยะภายในบริษัท ทำให้เกิดแรงจูงใจในทิศทางบวกที่จะมุ่งมั่นทำต่อไปส่งผลต่อประสิทธิภาพและประสิทธิผลของระบบที่ดีขึ้น

ในขณะที่สภาพแวดล้อมด้านกายภาพ หมายถึง องค์ประกอบของสภาพแวดล้อมในบริเวณสถานที่ทำงานที่พนักงานสามารถรับรู้สัมผัสได้ด้วยโสตประสาท อันเป็นผลเนื่องมาจากการจัดการใช้ระบบ EHS ในสถานที่ปฏิบัติงานได้แก่ ความสะอาด ความเรียบร้อย ความเป็นระเบียบ ความสบายหูสบายตา สบายใจ ที่รับรู้ได้จาก การมองเห็น(ทัศนวิสัย) การสัมผัสที่ผิวหนัง ไบหนามือ และเท้า การได้กลิ่น การได้ยินเสียง ทั้งในขณะที่ปฏิบัติงานและหยุดพัก

สภาพแวดล้อมด้านองค์กรและการจัดการ หมายถึง องค์ประกอบที่ถูกจัดทำขึ้นและนำเสนอปรากฏอยู่ในสถานที่ทำงาน โดยบริษัทมีความตั้งใจทำเพื่อส่งเสริมกิจกรรม การจัดการระบบ EHS ให้บรรลุผลสำเร็จ ได้แก่ การจัดบอร์ดกิจกรรม การติดประกาศ การทำแผ่นป้ายเตือน การจัดเตรียมอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องและสถานที่ เช่น ประเภทของถังขยะ และที่ตั้งที่เหมาะสม การจัดการฝึกอบรมพนักงาน และการประชุมคณะกรรมการทำงาน เป็นต้น

#### แนวคิดเกี่ยวกับการสื่อสารภายในองค์กร

วัลคู่ดี (2548) กล่าวว่า การสื่อสารภายในองค์กรเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 เป็นกระบวนการในการถ่ายทอดข้อมูลข่าวสารเรื่องมาตรฐาน มอก.18001 จากหน่วยงานที่ดูแลรับผิดชอบเรื่องมาตรฐานนี้ไปยังพนักงานในบริษัท โดยนำเสนอออกมาในรูปของวารสารหรือสิ่งพิมพ์ต่าง ๆ เป็นต้น นำมาซึ่งความเข้าใจร่วมกัน และเกิดความร่วมมือในการนำมาตรฐาน มอก.

18001 มาใช้ในบริษัทได้อย่างถูกต้อง

### ความหมายของการสื่อสาร

นรินทร์ชัย (2542: 3) ได้ให้ความหมายว่า การสื่อสาร คือ เป็นการแลกเปลี่ยนข่าวสารระหว่างผู้ส่งสารและผู้รับสาร โดยใช้สื่อหรือช่องทางต่าง ๆ เพื่อมุ่งหมายโน้มน้าวใจให้เกิดผลในการให้เกิดการ 1) รับรู้ หรือ 2) ให้เปลี่ยนทัศนคติ หรือ 3) ให้เปลี่ยนพฤติกรรม อย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่างคือทั้ง 1) 2) และ 3)

จูไรรัตน์ (2543: 1) ได้ให้ความหมายว่า การสื่อสาร คือ การติดต่อกับบุคคลหรือกลุ่มบุคคล โดยมีจุดประสงค์ที่จะเสนอเรื่องราวต่าง ๆ อันได้แก่ ข่าวสารข้อมูล ความรู้ตีึกนึกคิด ความต้องการ ตลอดจนความคิดเห็นในเรื่องต่าง ๆ ให้บุคคลหรือกลุ่มรับรู้

ชนินทร์ (2545: 32) ได้สรุปความหมายของการสื่อสาร คือ พฤติกรรมติดต่อสัมพันธ์ระหว่างบุคคล โดยอาศัยกระบวนการถ่ายทอดความรู้ ข่าวสาร ทัศนคติ และประสบการณ์ระหว่างกัน เพื่อให้ผู้รับสารมีการตอบสนองตรงตามวัตถุประสงค์ของผู้สื่อ จนนำมาซึ่งความเข้าใจร่วมกัน ความร่วมมือ ความตกลงเห็นพ้องต้องกัน และเกิดการยอมรับในท้ายที่สุด

จากความหมายดังกล่าวข้างต้นสามารถสรุปได้ว่า การสื่อสารภายในองค์กร คือ กระบวนการในการถ่ายทอดข้อมูลจากบุคคลหรือกลุ่มบุคคล ไปยังผู้รับสารกลุ่มเป้าหมายโดยมีวัตถุประสงค์ที่จะนำเสนอเรื่องราวต่าง ๆ อันได้แก่ ข้อมูลข่าวสาร ความคิดเห็นในเรื่องต่าง ๆ เพื่อให้ผู้รับสารมีการตอบสนองตรงตามวัตถุประสงค์ของผู้สื่อ นำมาซึ่งความรู้ความเข้าใจร่วมกัน นำมาสู่ความร่วมมือ

### ความสำคัญของการสื่อสาร

ปรมะ (2540: 1-2) การสื่อสารนั้นจัดได้ว่าเป็นปัจจัยที่สำคัญอีกปัจจัยหนึ่งในชีวิตมนุษย์ นอกเหนือจากปัจจัยสี่ที่เป็นความจำเป็นเพื่อความอยู่รอดของมนุษย์ อันได้แก่ อาหาร ที่อยู่อาศัย เครื่องนุ่งห่ม และยารักษาโรค แม้การสื่อสารจะไม่ได้มีความเกี่ยวข้องโดยตรงกับความเป็นความตายของมนุษย์เหมือนกับปัจจัยสี่ข้างต้น แต่การที่จะให้ได้มาซึ่งปัจจัยทั้งสี่นั้นย่อมต้องอาศัยการสื่อสารเป็นเครื่องมือแน่นอน มนุษย์อาศัยการสื่อสารเป็นเครื่องมือเพื่อบรรลุวัตถุประสงค์ในการดำเนินกิจกรรมใด ๆ ของตน และเพื่ออยู่ร่วมกับคนอื่นในสังคม ยิ่งสังคมมีความสลับซับซ้อนมากเพียงใด และประกอบด้วยคนจำนวนมากเท่าใด การสื่อสารก็ยิ่งมีความสำคัญมากขึ้นเท่านั้น การเปลี่ยนแปลงทางเศรษฐกิจ อุตสาหกรรม และสังคมที่นำมาซึ่งความสับสน ก่อให้เกิดความไม่เข้าใจ และความไม่แน่ใจแก่สมาชิกของสังคม ย่อมต้องอาศัยการสื่อสารเป็นเครื่องมือเพื่อแก้ไขปัญหาดังกล่าว

จากแนวคิดเกี่ยวกับการสื่อสารภายในองค์กรดังกล่าวข้างต้นสามารถสรุปได้ว่า การสื่อสารภายในองค์กรเกี่ยวกับระบบ EHS คือ กระบวนการในการถ่ายทอดข้อมูลข่าวสารเรื่องระบบ EHS จากหน่วยงานที่ดูแลรับผิดชอบเรื่องนี้ไปยังพนักงานในบริษัท โดยนำเสนอออกมาในรูปแบบของวารสารหรือสิ่งพิมพ์ต่าง ๆ เป็นต้น นำมาซึ่งความเข้าใจร่วมกัน และเกิดความร่วมมือในการนำระบบ EHS มาใช้ในบริษัทได้อย่างถูกต้อง

#### แนวคิดเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจ

วัลคู่วิติ (2548) กล่าวว่า ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 คือ ความสามารถของพนักงานในการนำข้อมูล ข้อเท็จจริง และรายละเอียดต่าง ๆ เกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 ไปแปลความหมาย วิเคราะห์ เปรียบเทียบ สรุปอ้างอิงและคาดคะเนกับสิ่งต่าง ๆ ที่เกี่ยวเนื่องกันอย่างเป็นระบบ และสามารถปฏิบัติงานโดยใช้มาตรฐานนี้ได้อย่างถูกต้อง เกิดอุบัติเหตุในงานน้อยที่สุด

#### ความหมายของความรู้

รัตติกรณ์ (2535: 49) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้ คือ การรับรู้ เข้าใจในข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับเรื่องราว หรือสถานการณ์ต่าง ๆ ที่สนใจศึกษาเรียนรู้ โดยเก็บอยู่ในหน่วยความจำของแต่ละคนที่สามารถระลึกได้

รวีวรรณ (2545: 49-50) ได้ให้ความหมายว่า ความรู้สามารถจำแนกออกเป็นความรู้เฉพาะเรื่อง ความรู้เกี่ยวกับศัพท์เทคนิคเฉพาะ ความรู้เกี่ยวกับข้อเท็จจริงเฉพาะความรู้เกี่ยวกับแนวทาง และวิธีการจัดการกับปัญหาเฉพาะ ความรู้เกี่ยวกับแผนผสม ความรู้เกี่ยวกับแนวโน้มและลำดับขั้นตอนตามเหตุผล ความรู้เกี่ยวกับการจำแนกและจัดประเภท ความรู้เกี่ยวกับเกณฑ์ ความรู้เกี่ยวกับวิธีการ ความรู้เกี่ยวกับหลักการทั่วไปและความรู้ที่เป็นนามธรรมในสาขาวิชาความรู้เกี่ยวกับหลักการและข้อสรุปทั่วไป ความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีและโครงสร้าง

#### ความหมายของความเข้าใจ

Bloom (1975: 201) และประภาเพ็ญ (2520: 10-14) ได้ให้ความหมายว่า ความเข้าใจ คือ พฤติกรรมขั้นต่อมาจากความรู้ เป็นขั้นตอนสำคัญของการสื่อความหมายโดยอาศัยความสามารถทางสมองและทักษะ ซึ่งอาจจะกระทำได้โดยการใส่ปากเปล่า ข้อเขียน ภาษา หรือสัญลักษณ์ต่าง ๆ โดยการทำความเข้าใจนั้นอาจไม่มีผลสมบูรณ์เสมอไปเพราะไม่อาจจับประเด็นสิ่งที่อ่านได้ทั้งหมด อย่างไรก็ตามพฤติกรรมความเข้าใจนี้แบ่งได้เป็น 3 รูปแบบ คือ การแปล การตีความหรือการใช้ความหมาย และการสรุปอ้างอิงหรือคาดคะเน โดยได้กล่าวเพิ่มเติมว่า การแปล คือ ความสามารถเขียนบรรยายเกี่ยวกับข่าวสารนั้น ๆ โดยใช้คำพูดของตนเอง ซึ่งอาจจะออกมาในรูปแบบที่แตกต่าง



จากเดิมหรือออกมาในภาษาอื่นแต่ความหมายยังเหมือนเดิม การตีความหรือการให้ความหมาย หมายถึง การให้ความหมายต่อสิ่งต่างๆ หรือข่าวสารต่าง ๆ ซึ่งอาจจะออกมาในรูปความคิดเห็นหรือข้อสรุป ตามที่บุคคลนั้นเข้าใจ การสรุปอ้างอิงหรือคาดคะเน หมายถึง ความสามารถในการตีความหมายหรือคาดหวัง ว่าอะไรจะเกิดขึ้นซึ่งความสามารถนี้จะเกิดจากความเข้าใจ สภาพการณ์ และแนวโน้มที่อธิบายไว้ในข่าวสารนั้น ๆ

จากความหมายดังกล่าวข้างต้นสามารถสรุปได้ว่า ความรู้ความเข้าใจ คือ ความสามารถของบุคคลในการนำข้อมูล ข้อเท็จจริง และรายละเอียดต่าง ๆ ในเรื่องใดเรื่องหนึ่ง ไปแปลความหมาย วิเคราะห์ เปรียบเทียบ สรุปอ้างอิง และคาดคะเนกับสิ่งต่าง ๆ ที่เกี่ยวเนื่องกันอย่างเป็นระบบ

### ระดับของความรู้

รวีวรรณ (2545: 50-51) ได้แบ่งระดับของความรู้เป็น 6 ระดับ จากขั้นที่ง่ายไปสู่ขั้นที่ยาก ดังนี้

1. ความรู้ความจำ เป็นความสามารถในการรักษาเรื่องราวทั้งหมดของประสบการณ์ที่ผ่านมา และสิ่งที่สัมพันธ์กับประสบการณ์ด้วย การแสดงออกของความรู้ด้านนี้คือ ผู้เรียนสามารถระลึกและถ่ายทอดเรื่องราวนั้น ๆ ออกมาได้อย่างถูกต้องอาจแสดงออกโดยการพูด การท่อง การเขียนบรรยาย หรือ แสดงกริยาท่าทาง วิธีวัดผล คือ การใช้วิธีการซักถาม วิธีสังเกต ใช้แบบสอบถามให้เขียน

2. ความเข้าใจ เป็นความสามารถในการจับใจความสำคัญของเรื่อง ได้แก่ การแปลความหมาย แล้วเปรียบเทียบ และย่อเอาแต่ใจความสำคัญออกมา การแสดงออกของความรู้ด้านนี้คือผู้เรียนสามารถแปลความตีความ และขยายความเรื่องราวนั้น ๆ ได้ วิธีวัดผล คือ การใช้วิธีสังเกต สัมภาษณ์ ใช้แบบสอบถามให้อธิบาย

3. นำความรู้ไปใช้ เป็นความสามารถในการนำหลักเกณฑ์ และวิธีดำเนินการต่าง ๆ ที่ได้เรียนรู้มาแก้ปัญหาในลักษณะเดียวกันได้ การแสดงออกของความรู้ด้านนี้ คือ ผู้เรียนสามารถนำความรู้ที่เรียนมาใช้ในเรื่องราวใหม่ด้วยตนเอง วิธีการวัดผล คือ การสังเกต ใช้แบบสอบถามที่เหมาะสม

4. วิเคราะห์ เป็นความสามารถในการแยกเรื่องราว ข้อเท็จจริงหรือเหตุการณ์ใดออกมาเป็นส่วนย่อย ๆ ได้และบอกได้ว่าส่วนย่อยนั้น ๆ มีความสำคัญและสัมพันธ์กันอย่างไร รวมทั้งหลักการที่มีอยู่ร่วมกัน การแสดงออกของความรู้ด้านนี้ คือ ผู้เรียนสามารถแยกเรื่องราวหาความสำคัญ และของความสัมพันธ์ที่แยกออกมาได้ บอกได้ว่าความสัมพันธ์นั้นเกิดจากหลักการใดวิธีการวัดผล คือ การสังเกต การซักถาม แบบสอบถาม

5. สังเคราะห์ เป็นความสามารถในการรวมส่วนย่อย ๆ เป็นส่วนใหญ่ เรื่องเดียวกับผลจากการรวมจะเกิดสิ่งใหม่ หน้าที่ใหม่ การแสดงออกของความรู้ด้านนี้ คือ ผู้เรียนสามารถที่จะเรียบเรียงจัดลำดับเรื่องราว วางโครงการและจัดสิ่งต่าง ๆ ขึ้นมาตามแนวใหม่ได้อย่างมีประสิทธิภาพดีกว่าเดิม

6. ประเมินผล เป็นความสามารถในการวินิจฉัยตีราคา โดยสรุปอย่างมีหลักเกณฑ์ สิ่งที่ดีราคาอาจเป็นวัสดุสิ่งของ ผลงานที่เป็นรูปธรรม หรือความคิดเห็นที่เป็นนามธรรม การแสดงออกของความรู้ คือผู้เรียนสามารถหาหลักเกณฑ์ตัดสินเรื่องใดเรื่องหนึ่งอย่างมีเหตุผลสามารถวิจารณ์สรุปตีราคาคุณภาพว่าสอดคล้องกับหลักเกณฑ์หรือไม่ การวัดผล คือ การจัดอันดับคุณภาพและวิธีอื่น ๆ ที่เหมาะสม เช่น การบรรยาย การเล่า

สรุปได้ว่าการเกิดความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานนั้น เริ่มจากบุคคลมีการจดจำได้ถึงความปลอดภัยในการทำงานที่ตนรับรู้มา แล้วเกิดความสนใจ มีการนำสิ่งที่ตนได้รับรู้มาไปประยุกต์ใช้ในสถานการณ์จริงในที่ทำงาน และมีการวิเคราะห์ สังเคราะห์ และประเมินผลข้อมูลที่ได้รับ จนเกิดเป็นความรู้ที่ถูกต้องตามเกณฑ์ของความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

จากแนวคิดเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจดังกล่าวข้างต้นสามารถสรุปได้ว่า ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบ EHS หมายถึง ความสามารถของพนักงานในการนำข้อมูล ข้อเท็จจริง และรายละเอียดต่าง ๆ เกี่ยวกับระบบ EHS ไปแปลความหมายวิเคราะห์ เปรียบเทียบ สรุป อ้างอิงและคาดคะเนกับสิ่งต่าง ๆ ที่เกี่ยวเนื่องกันอย่างเป็นระบบ และสามารถปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของระบบได้อย่างถูกต้องอย่างมีประสิทธิภาพ

#### แนวคิดเกี่ยวกับความคิดเห็น

วัตคู้วลี (2548) กล่าวว่า ความคิดเห็นเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 คือ การแสดงออกซึ่งความรู้สึกของพนักงานอันอาจเป็นไปในทางเห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย เกี่ยวกับ มาตรฐาน มอก. 18001 โดยมีผลมาจากความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 ความเชื่อ ทักษะคติ ประสพการณ์ และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน เป็นองค์ประกอบในการแสดงความคิดเห็น ซึ่งอาจถูกต้องหรือไม่ก็ได้

#### ความหมายของความคิดเห็น

จำลอง (2534) ได้ให้ความหมาย ความคิดเห็น คือ ความรู้สึกของบุคคลที่มีต่อสิ่งหนึ่งสิ่งใด ในลักษณะที่ไม่ลึกซึ้งเหมือนทัศนคติ ความคิดเห็นอาจกล่าวได้ว่าเป็นการแสดงออกของทัศนคติก็ได้ สังเกตและวัดได้จากคน แต่มีส่วนที่แตกต่างไปจากทัศนคติตรงที่ทัศนคตินั้นเจ้าตัวอาจจะตระหนักหรือไม่ตระหนักก็ได้

วัลคัวร์ติ (2548) ได้ให้ความหมาย ความคิดเห็น คือ การแสดงออกซึ่งความรู้สึกรู้สึกของบุคคล อันอาจเป็นไปในทางเห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย หรือเชื่อต่อสิ่งหนึ่งสิ่งใดประเด็นใดประเด็นหนึ่ง หรือเรื่องใดเรื่องหนึ่ง โดยมีผลมาจากความรู้ ความเชื่อ ทักษะ ทักษะ ทักษะ รวมทั้งอารมณ์ ประสบการณ์ และ สิ่งแวดล้อมในขณะนั้นเป็นองค์ประกอบในการแสดงความคิดเห็น ซึ่งอาจจะถูกต้องหรือไม่ก็ได้ ความคิดเห็นนี้อาจเปลี่ยนแปลงไปตามสถานการณ์ เวลาเมื่อปรากฏข้อเท็จจริง

จากข้างต้นสรุปได้ว่า ความคิดเห็นคือ การแสดงออกซึ่งความรู้สึกรู้สึกของบุคคลอันอาจเป็นไปในทางเห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย ที่มีผลมาจากความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ ความเชื่อ ทักษะ ทักษะ ทักษะ ประสบการณ์ และสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจถูกต้องหรือไม่ก็ได้

ดังนั้น ความคิดเห็นเกี่ยวกับระบบ EHS หมายถึง การแสดงออกซึ่งความรู้สึกรู้สึกของพนักงาน อันอาจเป็นไปในทางเห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย เกี่ยวกับระบบ EHS โดยมีผลมาจากความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ ระบบ EHS ความเชื่อ ทักษะ ทักษะ ทักษะ ประสบการณ์ และสิ่งแวดล้อมในการทำงาน เป็น องค์ประกอบในการแสดงความคิดเห็น ซึ่งอาจถูกต้องหรือไม่ก็ได้

#### **แนวคิดเกี่ยวกับการยอมรับ**

วัลคัวร์ติ (2548) กล่าวว่า การยอมรับเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก.18001 คือ การที่พนักงานได้รับการถ่ายทอดข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 จนเข้าใจในมาตรฐานนี้เป็นอย่างดี และสามารถแสดงออกมาในรูปของความคิดเห็น นำมาสู่ความพอใจหรือไม่พอใจต่อมาตรฐาน มอก. 18001 ถ้าพอใจก็นำมาตรฐานนี้ไปปฏิบัติควบคู่กับการทำงาน ก็จะทำให้เกิดขวัญที่ดีในการทำงาน การปฏิบัติงานก็จะเป็นไปด้วยความมีประสิทธิภาพ เกิดความปลอดภัย อุบัติภัยในการทำงานก็ลดน้อยลง สุดท้ายเกิดประสิทธิผลในงาน

#### **ความหมายของการยอมรับ**

Foster (1973) ให้ความหมายว่า การยอมรับ คือ การที่ประชาชนได้เรียนรู้โดยผ่าน การศึกษาสามารถบรรยายได้โดยผ่านขั้นการรับรู้ การยอมรับจะเกิดขึ้นได้หากมีการเรียนรู้ด้วยตนเอง และการเรียนรู้นั้นจะได้ผลก็ต่อเมื่อบุคคลนั้นได้ทดลองปฏิบัติ เมื่อเขาแน่ใจแล้วว่า สิ่งประดิษฐ์นั้น สามารถให้ประโยชน์ได้อย่างแน่นอนเขาจึงกล้าลงทุนซึ่งสิ่งประดิษฐ์นั้น

ชนินทร์ (2545) ได้สรุปความหมายของการยอมรับ คือ กระบวนการตัดสินใจที่จะนำสิ่งใหม่ ๆ มาประยุกต์ใช้งาน โดยผ่านขั้นตอนของการรับรู้ หรือการเรียนรู้ ซึ่งการตัดสินใจที่จะยอมรับ หรือปฏิเสธจะเกิดขึ้นเร็ว หรือช้าขึ้นอยู่กับลักษณะเฉพาะของบุคคลและคุณลักษณะของสิ่งนั้นๆ



จากข้างต้นสรุปได้ว่าการยอมรับ หมายถึง การที่บุคคลได้รับการถ่ายทอดข้อมูลข่าวสาร จนสามารถแสดงออกมาในรูปของความคิดเห็น และสามารถนำสิ่งที่ได้จากการรับรู้ หรือเรียนรู้มาประยุกต์ใช้ให้เกิดประโยชน์

ดังนั้น การยอมรับเกี่ยวกับระบบ EHS หมายถึง การที่พนักงานได้รับการถ่ายทอดข้อมูลข่าวสารเกี่ยวกับระบบ EHS จนเข้าใจในมาตรฐานนี้เป็นอย่างดี และสามารถแสดงออกมาในรูปของความคิดเห็น นำมาสู่ความพอใจหรือไม่พอใจต่อระบบ EHS ถ้าพอใจก็นำข้อกำหนดของระบบนี้ไปปฏิบัติควบคู่กับการทำงาน ส่งผลทำให้สภาพแวดล้อมทางด้านกายภาพที่ดี และการจัดการองค์กรเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

## 2.2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

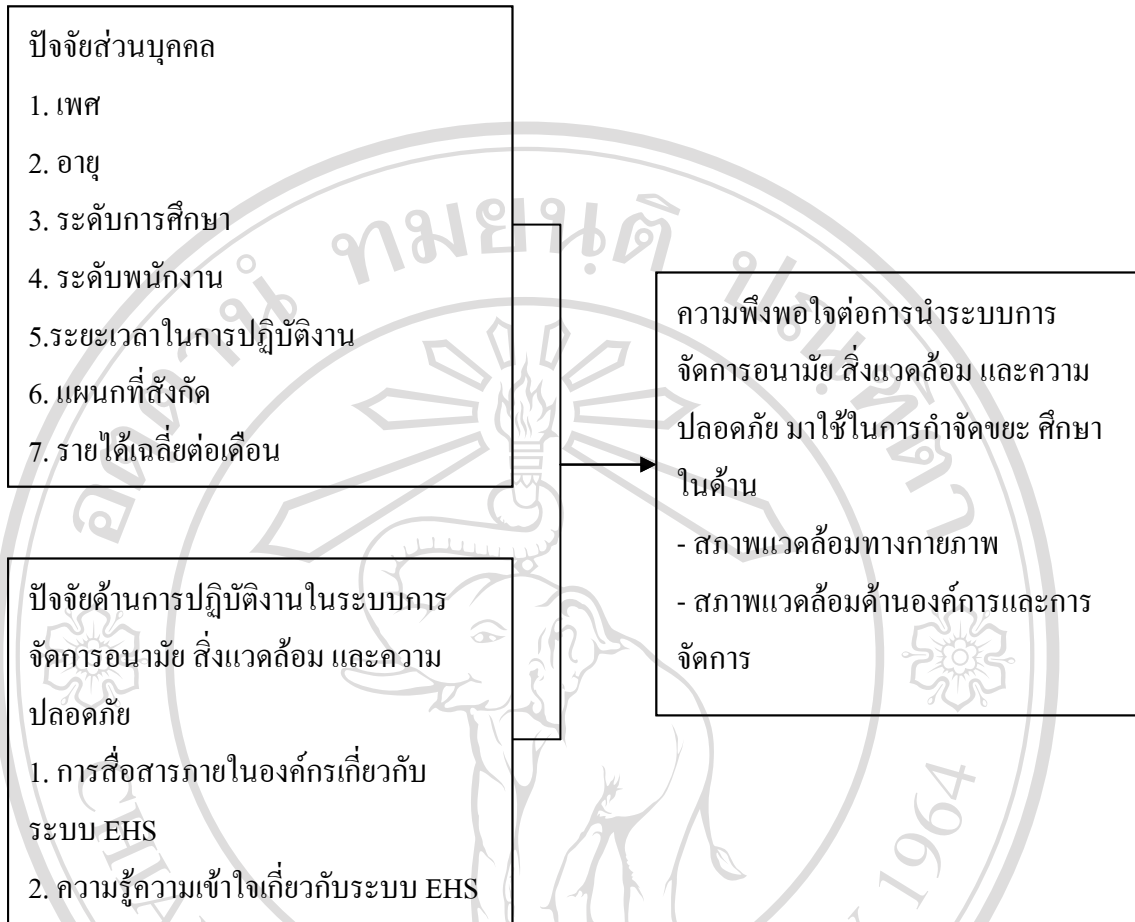
วัลควัฒิ (2548) ศึกษาระดับความพึงพอใจของพนักงาน ไทย แอร์พอร์ตส์ กราวด์ เซอวิส เซส จำกัด ต่อการนำมาตรฐาน มอก.18001 ซึ่งเป็นอนุกรมมาตรฐานด้าน อาชีวอนามัย และความปลอดภัย มาใช้ ในด้านความปลอดภัยในการทำงาน และขวัญในการทำงาน ของคลังสินค้า พบว่าความพึงพอใจต่อมาตรฐาน มอก.18001 ของพนักงานบริษัท ในด้านความปลอดภัยในการทำงานอยู่ในระดับปานกลาง ส่วนในด้านขวัญในการทำงานอยู่ในระดับมาก โดยปัจจัยทางด้าน อายุ การสื่อสารภายในองค์กร ความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับมาตรฐาน ความคิดเห็นและการยอมรับเกี่ยวกับมาตรฐาน มอก. 18001 มีความสัมพันธ์กับความพึงพอใจต่อมาตรฐาน มอก.18001 ส่วนปัจจัยด้าน สถานภาพ สมรส ระดับการศึกษา ระดับพนักงาน และสังกัด ไม่มีความสัมพันธ์กับความพึงพอใจต่อ มาตรฐาน มอก.18001

สวรรัตน์ (2548) ศึกษาระดับความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานและระดับความผูกพันต่อองค์กรของพนักงานระดับปฏิบัติการ พบว่าพนักงานระดับปฏิบัติการมีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานในระดับปานกลาง และมีความผูกพันต่อองค์กรในระดับมาก พนักงานที่มีอายุและระดับการศึกษาแตกต่างกันมีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานต่างกัน ในขณะที่พนักงานที่มีสถานภาพสมรส ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน และ รายได้เฉลี่ยต่อเดือนแตกต่างกันมีความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ พนักงานที่มีอายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา และระยะเวลาในการปฏิบัติงานแตกต่างกันมีความผูกพันต่อองค์กรแตกต่างกัน ในขณะที่พนักงานที่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนแตกต่างกันมีความผูกพันต่อองค์กรไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ และพบว่าความพึงพอใจต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานมีความสัมพันธ์ทางบวกกับความผูกพันต่อองค์กรอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

เผ่าพิมล (2544) ได้ทำการศึกษาการพัฒนาโรงงานเข้าสู่ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001) กรณีบริษัทแคนนอน ไฮ – เทค (ประเทศไทย) จำกัด พบว่า ค่าใช้จ่ายในการพัฒนาโรงงานเข้าสู่ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001) ของบริษัทแคนนอน ไฮ – เทค (ประเทศไทย) จำกัด มีค่าใช้จ่ายจำนวนจำนวน 1,198,900 บาท ผลประโยชน์ที่บริษัทได้รับเชิงปริมาณ โดยการเกิดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงานลดลง ร้อยละ 33.33 การเจ็บป่วยของพนักงานลดลงร้อยละ 17.97 และค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลลดลงร้อยละ 13.82 สำหรับผลประโยชน์ที่บริษัทได้รับในการพัฒนาเข้าสู่ระบบในทางตรงเชิงคุณภาพ คือ บริษัทมีความพร้อมในการรักษาป้องกันชีวิตและทรัพย์สินของพนักงานและบริษัท ผลประโยชน์ทางอ้อมเชิงคุณภาพ คือ องค์กรมีภาพลักษณ์ที่ดี พนักงานเกิดจิตสำนึกและมีความมั่นใจด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัย เพิ่มมากขึ้น ในด้านปัญหาและอุปสรรคที่บริษัทประสบ คือ ปัญหาจากการจัดระบบ ปัญหาเนื่องจากความพร้อม และกระบวนการทำงานผู้บริหารไม่เข้าใจบทบาทของตนเอง และระบบมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมอย่างท้อแท้ รวมถึงปัญหาความเข้าใจของบุคคลในเรื่องเนื้อหา การดำเนินงาน ความขัดแย้ง ทัศนคติ และความสำคัญของตนเองในการดำเนินงานพัฒนาระบบมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก. 18001)

### 2.3 กรอบแนวคิดในการศึกษา

จากการศึกษาแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับความพึงพอใจของพนักงาน โรงงานฟรีโตเลย์(ประเทศไทย) ต่อการนำระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัยมาใช้ในการกำจัดขยะ ผู้ศึกษาได้สรุปกรอบแนวคิดในการศึกษาและมีตัวแปรที่เกี่ยวข้องดังนี้



### ระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย(EHS) โรงงานพีทีเอส(ประเทศไทย) ความหมายของระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย

EHS ย่อมาจากคำว่า Environmental Health and Safety หมายถึง การจัดการสภาพและปัจจัยที่ส่งผลกระทบต่อสภาพแวดล้อมของสถานที่ทำงาน รวมถึงสุขภาพ และความปลอดภัยของลูกจ้างหรือพนักงานอื่น ๆ (รวมถึงพนักงานชั่วคราวและผู้รับเหมา) ที่อยู่ในสถานที่ทำงานและผู้เยี่ยมชม

#### ที่มาของระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย

ระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย (EHS) นี้ เป็นระบบที่แสดงถึงความมุ่งมั่นของบริษัทที่จะปฏิบัติตามรายการข้อกำหนดของมาตรฐานตาม PepsiCo Asia Pacific Business Unit Environmental, Health and Safety Management System (EHSMS) ซึ่ง ระบบนี้จะใช้กับทุกหน่วยงานในบริษัทเป๊ปซี่-โคล่า (ไทย) เทรคดิง จำกัด (โรงงานลำพูน) ระบบ EHS เป็นเครื่องมือบริหารงาน โดยโครงสร้างของระบบการจัดการ EHS อ้างอิงจากโครงสร้างระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมของบริษัทเป๊ปซี่ โคล่า และสอดคล้องกับมาตรการด้านอื่นๆ เช่น ISO 14001

และ OHSAS 18001 และนำโครงสร้างดังกล่าวมาทบทวนและประยุกต์ใช้ให้เหมาะสมกับธุรกิจของบริษัท

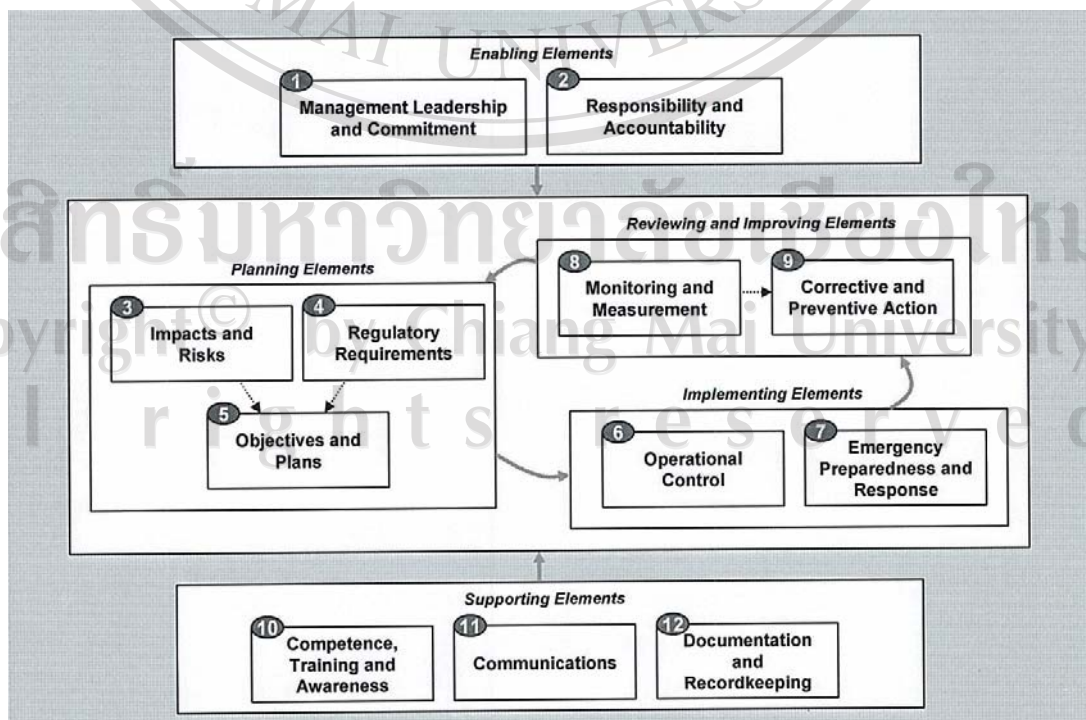
**วัตถุประสงค์/เป้าหมายของระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย**

บริษัทเป๊ปซี่-โคล่าเทรดดิ้ง จำกัด ได้จัดทำโครงสร้างระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย (EHS) ที่ระบุถึงข้อกำหนดขั้นพื้นฐานด้าน EHS ที่ทุกหน่วยงานในทุกประเทศทั่วโลกของบริษัทต้องปฏิบัติตาม โดยที่ระบบการจัดการมีวัตถุประสงค์เพื่อช่วยให้บริษัทเป๊ปซี่-โคล่าเทรดดิ้ง จำกัด มีการดำเนินงานที่สอดคล้องกับข้อกำหนดทางกฎหมายการบริการจัดการความเสี่ยงด้าน EHS และค่าใช้จ่ายได้อย่างมีประสิทธิภาพ เสริมสร้างชื่อเสียงและภาพพจน์ขององค์กรในมุมมองของบุคคลภายนอก

**สรุปขั้นตอนหลักในการจัดทำระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย**

ระบบการจัดการ EHS ประกอบด้วย 12 องค์ประกอบ ภายใต้กรอบการบริหารงาน “Plan-Do-Check-Act” ซึ่งเหมาะสมกับธุรกิจการดำเนินงานและสามารถตอบสนองกับความต้องการของฝ่ายบริหาร โดยสามารถแบ่งออกได้เป็น 5 องค์ประกอบหลัก ซึ่งประกอบด้วย การผลักดัน (Enabling) การวางแผน (Planning) การนำไปปฏิบัติ (Implementing) การทบทวนและปรับปรุง (Reviewing and Improving) และการดำเนินงานสนับสนุน (Supporting) ซึ่งระบบการจัดการ EHS ได้ระบุข้อกำหนดและความคาดหวัง (Expectation) ไว้ว่าโรงงานต้องทำอะไร และต้องปฏิบัติอย่างไร ตามความเหมาะสมของกิจกรรมและสภาพแวดล้อมที่เกี่ยวข้อง

โครงสร้างของระบบการจัดการ EHS แสดงไว้ดังภาพด้านล่าง





### การนำระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัยไปใช้

บริษัทเป๊ปซี่-โคล่า (ไทย) เทคคิง จะผลักดันการจัดการ EHS ที่ดีเลิศเข้าไปสู่การปฏิบัติงานประจำวัน ดังนี้

- ก) กำหนดและคงไว้ซึ่งระเบียบปฏิบัติและการดำเนินงานให้สอดคล้องกับข้อกำหนดทางกฎหมายและข้อกำหนดขององค์กร การควบคุมความเสี่ยง และวัตถุประสงค์และเป้าหมายด้าน EHS ที่กำหนดขึ้น
- ข) ดำเนินงานตามแผนงานการบำรุงรักษาเชิงป้องกันเพื่อให้เครื่องจักรและอุปกรณ์ควบคุมและอุปกรณ์ตรวจวัดสามารถทำงานได้อย่างเหมาะสม โดยการดำเนินการแผนฯ ดังกล่าวสอดคล้องกับข้อกำหนดของการออกแบบและข้อกำหนดของผู้ผลิต
- ค) พิจารณาส่งสิ่งที่ต้องปฏิบัติตามกฎหมาย ความเสี่ยง ผลกระทบ (รวมถึงการอนุรักษ์ทรัพยากร) และการควบคุมการดำเนินงาน ไว้ในการออกแบบของเครื่องจักร อุปกรณ์ ผลิตภัณฑ์ และกระบวนการผลิต ที่เกิดขึ้นใหม่ หรือเปลี่ยนแปลงไป

ในด้านการเตรียมการและตอบสนองในสถานการณ์ฉุกเฉิน บริษัทเป๊ปซี่-โคล่า (ไทย) เทคคิง จะเตรียมการและจัดการกับสถานการณ์ฉุกเฉินเพื่อป้องกันหรือบรรเทาผลกระทบที่มีความสำคัญที่มีต่อสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ของพนักงานและผู้รับเหมา ดังนี้

- ก) จัดทำแผนการเตรียมการและตอบสนองในสถานการณ์ฉุกเฉิน ซึ่งครอบคลุมถึงความเสี่ยงด้าน EHS ของหน่วยงาน และการป้องกันและลดผลกระทบด้าน EHS ที่อาจเกิดขึ้น ตลอดจน จัดเตรียมทรัพยากรที่จำเป็นสำหรับตอบสนองสถานการณ์ฉุกเฉิน ซึ่งรวมถึงอุปกรณ์ และบุคลากรที่เกี่ยวข้อง
- ข) จัดหาและสื่อสารแผนการเตรียมการและตอบสนองในสถานการณ์ฉุกเฉิน ให้กับพนักงาน ผู้รับเหมา และผู้อื่นที่เกี่ยวข้องตามความเหมาะสม
- ค) ฝึกอบรม ทดสอบ และฝึกฝนการเตรียมการและตอบสนองในสถานการณ์ฉุกเฉินอย่างเหมาะสม
- ง) ทบทวนและปรับปรุงแผนการเตรียมการและตอบสนองสถานการณ์ฉุกเฉิน ในกรณีที่เป็นเพื่อสะท้อนถึงการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้น และข้อควรระวังที่ได้รับจากการซ้อมแผนฯ และจากเหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นจริง

ในด้านการกำจัดขยะภายในบริษัท ได้มีการกำหนดวิธีปฏิบัติงานการกำจัดขยะซึ่งกำหนดประเภทขยะ บริเวณจัดเก็บในพื้นที่ที่จัดไว้ให้ มีภาชนะที่บ่งชี้ด้วยป้ายวางไว้ตามจุดที่กำหนด บริเวณจัดเก็บรวม และผู้รวบรวม(ในที่นี้ ได้แก่ แม่บ้าน และพนักงาน) ดังมีรายละเอียดวิธีปฏิบัติงานของบริษัทดังนี้



1. กำหนดให้พนักงานโรงงานฟรีโตนีย์ รวมถึงพนักงาน Outsource ที่เป็นลูกจ้างบริษัทฯ ได้แก่ แม่บ้าน คนสวน พยาบาล และคนครัว มีหน้าที่ปฏิบัติตามกฎระเบียบที่กำหนดของระบบ EHS เรื่อง การคัดแยกขยะ

2. กำหนดให้พนักงานโรงงานฟรีโตนีย์ รวมถึงพนักงาน Outsource ที่เป็นลูกจ้างบริษัทฯ ได้แก่แม่บ้าน คนสวน และคนครัว มีหน้าที่รวบรวมขยะจากกิจกรรมต่างๆ ของบริษัท และนำไปวางในบริเวณจัดเก็บรวมที่จัดไว้ให้ทุกวัน โดย

พนักงาน โรงงานฟรีโตนีย์มีหน้าที่รวบรวมขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และขยะอันตราย ทั้งหมดจากกิจกรรมของแต่ละแผนก และนำไปจัดเก็บที่บริเวณโรงขยะ ห้องเก็บสารเคมี(QC.) โรงเก็บตะกอน หน้าโรงขยะ ห้องเย็นเก็บมันฝรั่ง และสำนักงาน HR แยกตามประเภทขยะ

แม่บ้าน และคนสวนมีหน้าที่รวบรวมขยะทั่วไป ขยะรีไซเคิล และขยะอันตรายทั้งหมดจากกิจกรรมของโรงงาน และนำไปจัดเก็บที่โรงขยะ และสำนักงาน HR แยกตามประเภทขยะ

คนครัวมีหน้าที่รวบรวมขยะทั่วไป และนำไปจัดเก็บที่บริเวณจัดเก็บรวมของโรงครัว

พยาบาลมีหน้าที่รวบรวมขยะอันตราย และนำไปจัดเก็บที่บริเวณจัดเก็บรวมของห้องพยาบาล

3. ผู้บังคับบัญชาของแต่ละพื้นที่ มีหน้าที่ตรวจสอบความเรียบร้อย และความถี่ของการรวบรวมขยะให้เป็นไปตามที่กำหนด และประสานงานกับแผนก HR เพื่อทำการแก้ไขและปรับปรุงปัญหาที่พบในการคัดแยกขยะ เพื่อนำเสนอในการประชุมของระบบ EHS ครั้งต่อไป

ทั้งนี้มีการจัดหมวดหมู่ของขยะแต่ละชนิดและ ได้ให้คำจำกัดความไว้ดังนี้

ขยะ หมายถึง สิ่งของที่ถูกทิ้งหรือไม่ต้องการจากกิจกรรมการดำเนินงานของโรงงานฟรีโตนีย์ (ประเทศไทย) แบ่งออกเป็น 3 ประเภท คือ

1. ขยะทั่วไป หมายถึง สิ่งของที่ถูกทิ้งหรือไม่ต้องการ และไม่สามารถนำกลับมาใช้ได้อีก มีผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมน้อยมาก ได้แก่ ขยะจากโรงอาหาร ขยะจากห้องน้ำ ขยะจากสำนักงาน ตะกอน (Sludge) เศษสติ๊กเกอร์ เศษเทปติดพื้น เทปพันเกลียว ถูผงปรุรงสเป็อน วัสดุที่ทำจากยาง เช่น สายยาง สายลม พิล์ม (ซองถุงขนม) พลาสติกมีเดียเก่า (จากระบบบำบัดน้ำเสีย)

2. ขยะรีไซเคิล หมายถึง สิ่งของที่ถูกทิ้งหรือไม่ต้องการ แต่สามารถนำกลับมาใช้ได้อีก ได้แก่ เศษกระดาษ กระป๋องเครื่องดื่ม ขวดพลาสติก ขวดแก้ว เศษพลาสติก พลาสติกเส้นรัดกล่อง กระป๋อง Stax ถูพลาสติกใส เศษโลหะ เศษจากการกลึง เจียรระไน เศษโลหะที่ตกตามพื้น เศษโฟม พาเลทไม้ เศษขนม น้ำมันจากการทอด กระสอบถุงแป้ง เศษมันเน่าจากห้องเย็น มัน Slide เศษแป้ง ผงที่ตกพื้น แป้งแผ่นจากเครื่องเอ็กทราเตอร์ แป้งจากเครื่องแยกแป้ง ตลับหมึกพลาสติกของเครื่องปริ้นเตอร์ เครื่องถ่ายเอกสาร และเครื่องแฟกซ์ ทุกชิ้น ทุกยี่ห้อที่รีไซเคิลได้

3. ขยะอันตราย หมายถึง สิ่งของที่ถูกต้องหรือไม่ต้องการซึ่งก่อให้เกิด อันตรายหรือมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอันตรายต่อสุขภาพอนามัยของมนุษย์ หรือ สิ่งมีชีวิตอื่นตลอดจนสิ่งแวดล้อม ได้แก่ วัสดุที่ปนเปื้อนสารเคมี น้ำมัน สีสเปรย์ สีทา ที่สามารถนำไปเผาที่อุณหภูมิสูงได้ วัสดุที่ปนเปื้อนสารเคมี น้ำมัน สีสเปรย์ สีทา ที่ไม่สามารถนำไปเผาได้ ถึงกรดซัลฟูริก โซดาไฟ คลอรีน ที่ใช้กับระบบบำบัดน้ำเสีย น้ำมันใช้แล้ว น้ำมันหล่อเย็น อุปกรณ์ห้องแล็บ เช่น แท่งแก้ว ถาด และอื่น ๆ ที่ปนเปื้อนสารเคมี ตลับหมึกเครื่องปริ้นเตอร์ เครื่องถ่ายเอกสาร เครื่องแฟกซ์ (ที่ฝ่าย HR พิจารณาแล้วว่า ไม่สามารถนำไปรีไซเคิลได้) กระป๋องสเปรย์ ถ่านไฟฉาย แบตเตอรี่ต่างๆ หลอดฟลูออเรสเซนต์ หลอดตะเกียบ หลอดไฟอื่น ๆ ขยะติดเชื้อ (จากห้องพยาบาล)

หลังจากนั้นขยะจากกิจกรรมการดำเนินงานของบริษัท ที่ได้รับการคัดแยกประเภทแล้ว และนำไปจัดเก็บที่บริเวณจัดเก็บรวม จะถูกนำไปกำจัดด้วยวิธีการที่เหมาะสมต่อไป

การนำระบบ EHS มาใช้ของโรงงานฟรีโตนีย์(ประเทศไทย) ได้เริ่มมีการนำมาปฏิบัติจริงในปี 2550 จนกระทั่งปัจจุบันนี้ ถือได้ว่าเป็นการนำเอาข้อกำหนดมาใช้อย่างสมบูรณ์แล้ว การดำเนินงานแบ่งออกเป็น 3 ด้าน คือ ด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และ ความปลอดภัย โดยยึดหลักการปฏิบัติงานในระบบ EHS ตามมาตรฐานและเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนดไว้ การจัดทำคู่มือเอกสารและการฝึกอบรม รวมทั้งการติดตามผลเพื่อให้เป็นระบบที่ได้มาตรฐานนั้น มีรายละเอียดประกอบไปด้วย

1. คู่มือการดำเนินงาน ( Manual ) จำนวน 5 เรื่อง
2. แผนเตรียมรับสถานการณ์ฉุกเฉิน ( Emergency Response Plan ) จำนวน 1 ฉบับ
3. ขั้นตอนการดำเนินงาน ( Procedure ) จำนวน 9 เรื่อง
4. วิธีปฏิบัติงาน ( Work Instruction ) จำนวน 1 เรื่อง
5. ทะเบียนกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัยและความปลอดภัยแบ่ง

ออกเป็น อากาศ (Air) หม้อต้มน้ำ ( Boiler ) การอนุรักษ์พลังงาน ( Saving Energy ) การจัดการขยะ ( Garbage) ความปลอดภัย ( Safety ) และน้ำ ( Water )

ก่อนปี 2550 โรงงานยังไม่มีระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมที่ชัดเจน และครอบคลุมกิจกรรมทั้งหมดที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน ยังไม่เคยมีการประเมินความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม ชีวอนามัย และความปลอดภัย (Environmental Health and Safety Risk Identification and Evaluation) เช่น การประเมินความเสี่ยงด้านขยะอันตราย (Hazardous Waste), สารเคมีรั่วไหล (Chemical Spills) หรือ ของเสียจากกระบวนการผลิต (Solid Waste) เป็นต้น มาตรการการดำเนินการด้านการจัดเก็บขยะยังไม่มีประสิทธิภาพเท่าที่ควร จึงมีการสะสมค้างค้ำของขยะในบริเวณสถานที่จัดเก็บอยู่เป็นประจำ นอกจากนี้การจัดเก็บขยะที่ไม่มี

ประสิทธิภาพโดยการนำขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ทั้งรวมกับขยะที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ จนไม่สามารถคัดแยกขยะทั้งสองส่วนออกจากกันได้ จึงจำเป็นต้องจ้างบริษัทรับกำจัดขยะในการขนย้ายนำออกไปทิ้งในปริมาณที่มากเกินไปและมีค่าใช้จ่ายสูง

ภายหลังจากมีการนำระบบ EHS มาใช้ปฏิบัติงานจริงอย่างเต็มประสิทธิภาพ จึงมีผลทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงด้านต่าง ๆ มากมาย ซึ่งทางด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนั้น ผู้บริหารและผู้บังคับบัญชาของแต่ละหน่วยงาน นับว่ามีบทบาทสำคัญมาก เนื่องจากเกี่ยวข้องกับงบประมาณในการปรับปรุงด้านต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็น สภาพแวดล้อมในการทำงานด้านเครื่องจักร อุปกรณ์อาคารสถานที่ เป็นต้น เพื่อให้มีความปลอดภัยต่อผู้ปฏิบัติงาน นอกจากนี้ยังมีการศึกษาความรู้ในกลุ่มโรงงานในบริษัทเป๊ปซี่ โคล่า ด้วยกันเองอีกด้วย

ส่วนทางด้านสิ่งแวดล้อม โรงงานฟรีโตเลย์(ประเทศไทย) ได้มีการแยกระบบการจัดการเป็น 2 ส่วน คือ ระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งควบคุมงานโดยวิศวกรและทีมงานที่ผ่านการอบรมและมีประสบการณ์มายาวนาน บำบัดน้ำให้มีคุณภาพตามกฎหมายกำหนดก่อนปล่อยลงสู่แหล่งน้ำธรรมชาติ และระบบการจัดการขยะซึ่งขอบเขตได้ครอบคลุมถึง การคัดแยกขยะจากกิจกรรมต่าง ๆ ภายในโรงงาน ทั้งนี้ฝ่ายทรัพยากรบุคคลจะเป็นผู้ดำเนินการจัดการตามชนิดของขยะ ซึ่งการคัดแยกขยะตั้งแต่ต้นทางเป็นสิ่งสำคัญที่ช่วยให้การจัดการขยะเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ลดค่าใช้จ่ายการจ้างแรงงานในขั้นตอนการคัดแยก ลดเวลาจากการรอคอยการกำจัด และทำให้เกิดใช้พื้นที่อย่างมีประสิทธิภาพเนื่องจากมีระบบหมุนเวียนขยะตลอด ไม่เกิดการสะสม หมักหมม ทำให้เกิดกลิ่นเหม็น และ ไม่เป็นที่อยู่ของสัตว์พาหะนำโรค ส่งผลให้สภาพแวดล้อมในโรงงานมีสุขอนามัยที่ดี

ในด้านการจัดการขยะในโรงงาน มีกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง ได้แก่

1. กฎกระทรวง ฉบับที่ 2 ( พ.ศ. 2535 ) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535
2. พรบ. การสาธารณสุข พ.ศ. 2535
3. ประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง ตรา หรือสัญลักษณ์สำหรับพิมพ์บนภาชนะบรรจุ ผลิตออกคิดชื่อ พ.ศ. 2546
4. กฎกระทรวงว่าด้วยการกำจัดมูลฝอยติดเชื้อ พ.ศ. 2545
5. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม-หลักเกณฑ์และวิธีการแจ้งรายละเอียดเกี่ยวกับสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วจากโรงงาน โดยทางสื่ออิเล็กทรอนิกส์ ( Internet ) พ.ศ.2547
6. ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิภูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว พ.ศ. 2548

7. ประกาศกรมโรงงานอุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณาการแต่งตั้งตัวแทน เพื่อเป็นผู้รวบรวม และขนส่งของเสียอันตรายตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง การกำจัดสิ่งปฏิกูล หรือวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว พ.ศ.2548

การสื่อสาร ไปยังพนักงานเพื่อให้เกิดความตระหนักและความร่วมมือเป็นสิ่งสำคัญ ดังนั้นบริษัทจึงได้กำหนดวิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้อง และแจกจ่ายไปตามหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อจัดเก็บไว้ที่หน้างานหน่วยงานละ 1 ฉบับ พร้อมทั้งการฝึกอบรมพนักงาน โดยเจ้าหน้าที่ระบบการจัดการอนามัยสิ่งแวดล้อม และความปลอดภัยของโรงงาน ปีละ 1 ครั้ง และการประชาสัมพันธ์ข่าวสารเกี่ยวกับระบบการจัดการอนามัย สิ่งแวดล้อม และความปลอดภัย ผ่านทางบอร์ดข่าวสารของบริษัท ฯ มีการเปลี่ยนหัวข้อให้ทันสมัยทุกสัปดาห์ โดยบอร์ดข่าวสารนี้จะติดไว้ในที่ต่างๆ ทั่วไปในโรงงาน เพื่อให้พนักงานสังเกตเห็นและสามารถอ่านได้ง่าย

จากผลการดำเนินการดังกล่าวทำให้ปัจจุบันบริษัทสามารถลดขยะทั่วไปลงได้ เนื่องจากมีการคัดแยกชนิดขยะอย่างเหมาะสม ซึ่งผลพลอยได้ทำให้บริษัทมีรายได้จากการขายขยะที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และยังคงมุ่งมั่นที่จะพัฒนาระบบให้ดีขึ้นต่อไป รายละเอียดร้อยละของขยะแยกตามประเภทในปีที่ผ่านมา ดังแสดงในตาราง 2

การกำจัดขยะ	จำนวนร้อยละของขยะที่ถูกดำเนินการ		
	2551	2550	2549
ขยะรีไซเคิล	27.9	21.5	16.6
ขยะที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้	72.0	78.4	83.3
ขยะรีไซเคิล	0.1	0.0	0.1
Total	100.0	100.0	100.0

ตารางที่ 2 รายงานจำนวนร้อยละของขยะแยกตามประเภทการนำไปใช้ปี 2549-2551

ที่มา : รายงาน Waste Disposal 2006-2008, บริษัทฟรีโตลีย์ (ประเทศไทย)

จากผลการปฏิบัติงานตามระบบ EHS ในด้านการจัดการขยะ ตั้งแต่ปีพ.ศ. 2550 เป็นต้นมา ทำให้สามารถปรับปรุงประสิทธิภาพในการจัดเก็บขยะได้ดีขึ้นดังตารางข้างต้น โดยจะเห็นได้ว่าขยะรีไซเคิลมีจำนวนเพิ่มขึ้น จากร้อยละ 16.6 ในปี 2549 เป็นร้อยละ 21.5 ในปี 2550 และร้อยละ 27.9 ในปี 2551 ตามลำดับ ในขณะที่ขยะที่ต้องนำไปกำจัดทิ้งจริงๆ มีปริมาณลดลงอย่างชัดเจนเช่นกัน คือ จากร้อยละ 83.3 ในปี 2549 เป็นร้อยละ 78.4 ในปี 2550 และลดลงเหลือเพียงร้อยละ 72.0 ในปี

2551 ตามลำดับ ซึ่งแสดงให้เห็นว่าผลจากการนำระบบ EHS มาใช้ในการจัดการขยะ ทำให้ประสิทธิภาพการจัดการขยะสูงขึ้น



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright© by Chiang Mai University  
All rights reserved