# บทที่ 5
# สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล ข้อค้นพบ และข้อเสนอแนะ

จากการค้นคว้าแบบอิสระเรื่องทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว ที่มีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราวที่มีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของ บริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน โดยรวบรวมข้อมูลจากการตอบแบบสอบถามของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราวแผนกจาก 3 แผนก ตามสัดส่วนดังนี้แผนก MBSW จำนวน 85 คน แผนก COIL จำนวน 122 คน และแผนก FOC จำนวน 39 คนรวมทั้งสิ้น 246 ชุด ผลการศึกษาสามารถสรุปได้ดังนี้

## 5.1 สรุปผลการศึกษา

### 5.1.1 ข้อมูลทั่วไปของผู้สอบแบบสอบถาม

ผลการศึกษาพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามจำนวน 246 ราย ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง ร้อยละ 86.18 อายุ 26-33 ปี ร้อยละ 54.07 วุฒิการศึกษาสูงสุด มัธยมศึกษาตอนปลาย ร้อยละ 41.06 ระยะเวลาในการทำงานกับบริษัท 1-2 ปี ร้อยละ 40.24 ก่อนที่จะมาทำงานที่บริษัท แอล ที อี ซี จำกัด เคยทำงานที่อื่นมาก่อน ร้อยละ 58.54 จำนวนโรงงานที่เคยทำงานมาก่อนที่จะมาทำงานที่บริษัท แอล ที อี ซี 2 แห่ง ร้อยละ 36.12 เคยทำงานในโรงงานคนละประเภทกับที่ทำอยู่ในปัจจุบัน ร้อยละ 58.33 ก่อนที่จะมาทำงานที่ บริษัท แอล ที อี ซี จำกัด เคยรับการฝึกอบรมในเรื่องเกี่ยวกับ “ความปลอดภัยในการทำงาน” ก่อนเข้าทำงาน ร้อยละ 57.72 เคยรับการฝึกอบรมในเรื่องเกี่ยวกับ “ความปลอดภัยในการทำงาน” จากที่ทำงานเก่า ร้อยละ 66.90 เคยได้รับการชี้แจง/ฝึกอบรมในเรื่องวิธีการทำงานที่ปลอดภัย ตั้งแต่เข้ามาทำงานที่บริษัท ร้อยละ 86.59 เคยได้รับการชี้แจงแนะนำ หรือฝึกอบรมในเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมคือ ช่วงปีที่แล้ว ร้อยละ 65.73 ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ ไม่เคยประสบอุบัติเหตุหรือเจ็บป่วยเนื่องมาจากการทำงาน ร้อยละ 97.15 และเคยประสบอุบัติเหตุหรือเจ็บป่วยเนื่องมาจากการทำงาน 2 ครั้ง ร้อยละ 57.14

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**5.1.2 ข้อมูลเกี่ยวกับแบบวัดความรู้สึก ความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงาน**

จากการศึกษาพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีระดับการรับรู้เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด โดยมีระดับการรับรู้สูง ร้อยละ 96.30 และมีระดับการรับรู้ปานกลาง ร้อยละ 3.70

ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ มีความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง โดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทได้มีการแจ้งนโยบายความปลอดภัยในการทำงานให้พนักงานรับทราบเพื่อให้พนักงานนำไปปฏิบัติตามและให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน ร้อยละ 99.59 มากที่สุด

ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงโดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทได้กำหนดให้พนักงานการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงาน ร้อยละ 98.78 มากที่สุด

ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยงโดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทจัดให้มีสัญลักษณ์แจ้งทางออกฉุกเฉินในโรงงานเห็นได้อย่างชัดเจน และบริษัทมีการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ หรือแผนปฏิบัติระงับเหตุฉุกเฉิน เพื่อรับมือกับเหตุการณ์ที่อาจเกิดขึ้นจริง เท่ากัน ร้อยละ 98.78 มากที่สุด

เมื่อจำแนกความรู้สึก ความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” พบว่าไม่พบความแตกต่างด้านการวัด ความรู้สึก ความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จำแนกตาม เพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” ดังแสดงในตารางที่ 36

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**ตารางที่ 36** แสดงข้อมูลเมื่อจำแนกความรู้สึก ความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย”

| จำแนกตาม | ผลการศึกษา | ระดับการรับรู้ |
|---|---|---|
| เพศ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างเพศหญิงและเพศชาย | ระดับการรับรู้สูง |
| อายุ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างช่วงอายุ | ระดับการรับรู้สูง |
| ระดับการศึกษา | ไม่พบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษา | ระดับการรับรู้สูง |
| ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ไม่พบความแตกต่างระหว่าง ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ระดับการรับรู้สูง |

### 5.1.3 ข้อมูลเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงาน

ในการศึกษาครั้งนี้ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง และด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงโดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับมาก ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง โดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับปานกลาง ดังแสดงในตารางที่ 37

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**ตารางที่ 37** แสดงระดับความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานด้านการควบคุมความเสี่ยง

| การควบคุมความเสี่ยง | ระดับความคิดเห็น | ปัจจัยย่อยที่ให้ความสำคัญ |
|---|---|---|
| การควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง | ระดับมาก (ค่าเฉลี่ย 3.74) | การเริ่มต้นหน้าที่การทำงานใหม่จำเป็นต้องได้รับการฝึกอบรมขั้นตอนในการทำงานที่ปลอดภัยก่อน (ค่าเฉลี่ย 4.39) |
| | | พนักงานที่ปฏิบัติงานควรมีส่วนในการเสนอแนะให้ความเห็นเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัย (ค่าเฉลี่ย 4.24) |
| | | นโยบายทางด้านความปลอดภัยของบริษัทที่มีอยู่มีความชัดเจนและเหมาะสมต่อการจัดการความเสี่ยงที่มีอยู่ในบริษัท (ค่าเฉลี่ย 3.89) |
| การควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยง | ระดับมาก (ค่าเฉลี่ย 3.81) | การตรวจสอบเครื่องจักรก่อนการทำงานเป็นประจำเป็นการป้องกันอุบัติเหตุ (ค่าเฉลี่ย 4.70) |
| | | พนักงานคิดว่าความปลอดภัยเป็นส่วนหนึ่งของงานที่มีความสำคัญเท่ากับงานการผลิต (ค่าเฉลี่ย 4.51) |
| | | การตรวจสอบเครื่องจักรก่อนการทำงานเป็นประจำเป็นการป้องกันอุบัติเหตุ (ค่าเฉลี่ย 2.22) |
| การควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง | ระดับปานกลาง (ค่าเฉลี่ย 2.52) | พนักงานคิดว่าการสอบสวนเมื่อเกิดอุบัติเหตุขึ้นมักเป็นการตำหนิ หรือลงโทษพนักงานมากกว่าเพื่อการแนะนำหรือแก้ไขปัญหา (ค่าเฉลี่ย 2.85) |
| | | เมื่อได้รับมอบหมายให้ทำงานอย่างใดอย่างหนึ่งแล้วจำเป็นต้องทำให้เสร็จถึงแม้จะรู้ว่าเป็นงานที่มีความเสี่ยงกับการเกิดอันตรายสูง (ค่าเฉลี่ย 2.28) |
| | | ในการทำงานทุกครั้งเรามีโอกาสที่จะได้รับอุบัติเหตุและบาดเจ็บเล็กน้อย ซึ่งเป็นเรื่องธรรมดา (ค่าเฉลี่ย 2.42) |

จากผลการศึกษาความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยงจำแนกตาม เพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย”สรุปได้ว่า พบว่าไม่พบความแตกต่างด้านความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ดังแสดงในตารางที่ 38

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**ตารางที่ 38** แสดงการจำแนกความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา และครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” สรุปได้ดังนี้

| จำแนกตาม | ผลการศึกษา | ระดับการรับรู้ |
|---|---|---|
| เพศ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างเพศหญิงและเพศชาย | ระดับมาก |
| อายุ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างช่วงอายุ | ระดับมาก |
| ระดับการศึกษา | ไม่พบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษา | ระดับมาก |
| ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ไม่พบความแตกต่างระหว่าง ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ระดับมาก |

จากผลการศึกษาความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงจำแนกตาม เพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย”สรุปได้ว่า พบว่าไม่พบความแตกต่างด้านความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ดังแสดงในตารางที่ 39

**ตารางที่ 39** แสดงการจำแนกความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยง ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา และครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” สรุปได้ดังนี้

| จำแนกตาม | ผลการศึกษา | ระดับการรับรู้ |
|---|---|---|
| เพศ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างเพศหญิงและเพศชาย | ระดับมาก |
| อายุ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างช่วงอายุ | ระดับมาก |
| ระดับการศึกษา | ไม่พบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษา | ระดับมาก |
| ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ไม่พบความแตกต่างระหว่าง ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ระดับมาก |

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

จากผลการศึกษาความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยงจำแนกตาม เพศ อายุ ระดับการศึกษา ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย”สรุปได้ว่า พบว่าไม่พบความแตกต่างด้านความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ดังแสดงในตารางที่ 40

**ตารางที่ 40** แสดงการจำแนกความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา และครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” สรุปได้ดังนี้

| จำแนกตาม | ผลการศึกษา | ระดับการรับรู้ |
|---|---|---|
| เพศ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างเพศหญิงและเพศชาย | ระดับปานกลาง |
| อายุ | ไม่พบความแตกต่างระหว่างช่วงอายุ | ระดับปานกลาง |
| ระดับการศึกษา | ไม่พบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษา | ระดับปานกลาง |
| ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ไม่พบความแตกต่างระหว่าง ครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรม “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” | ระดับปานกลาง |

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

### 5.1.4 ข้อมูลเกี่ยวกับพฤติกรรมทางด้านความปลอดภัยในการทำงาน

พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม มีระดับของพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับสูง โดยมีพฤติกรรมในการทำงาน เรียงตามลำดับดังนี้ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว พนักงานรีบแจ้งหัวหน้างานทันทีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นกับพนักงานหรือผู้อื่น การปฏิบัติตามเครื่องหมายความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด

เมื่อจำแนกระดับพฤติกรรมในการทำงาน ตามเพศ อายุ ระดับการศึกษา และครั้งสุดท้ายที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” ของผู้ตอบแบบสอบถาม สรุปได้ดังนี้

การจำแนกระดับพฤติกรรมในการทำงานของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว บริษัทแอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน ตามเพศของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการศึกษาพบว่าไม่พบความแตกต่างระหว่างเพศหญิง และ เพศชาย ผู้ตอบแบบสอบถามทุกเพศ มีพฤติกรรมในการทำงานมีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับสูง โดยผู้ตอบแบบสอบถามเพศชาย และ เพศหญิง มีพฤติกรรมในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุด คือ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว

การจำแนกระดับพฤติกรรมในการทำงาน ตามอายุของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการศึกษาพบว่าไม่พบความแตกต่างระหว่างอายุ ผู้ตอบแบบสอบถามทุกช่วงอายุ มีพฤติกรรมในการทำงาน มีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับสูง ผู้ตอบแบบสอบถามในช่วงอายุ 18-25 และ 26-33ปี มีพฤติกรรมในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดเหมือนกันคือ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว ผู้ตอบแบบสอบถามในช่วงอายุ 34-41 มีพฤติกรรมในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดคือ พนักงานรีบแจ้งหัวหน้างานทันทีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นกับพนักงานหรือผู้อื่น

การจำแนกระดับพฤติกรรมในการทำงาน ตามวุฒิการศึกษา ผลการศึกษาพบว่าไม่พบความแตกต่างระหว่างวุฒิการศึกษา ผู้ตอบแบบสอบถามทุกวุฒิการศึกษา มีพฤติกรรมในการทำงานมีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับสูง มีพฤติกรรมในการทำงานค่าเฉลี่ยสูงสุดเหมือนกัน คือ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว

การจำแนกระดับพฤติกรรมในการทำงาน ตามช่วงเวลาที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” ของผู้ตอบแบบสอบถาม ผลการศึกษาพบว่าไม่พบความแตกต่างระหว่างช่วงเวลาที่ได้รับการฝึกอบรมเรื่อง “วิธีการทำงานที่ปลอดภัย” ผู้ตอบแบบสอบถาม มีพฤติกรรมในการทำงาน มีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับสูง คือ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว โดยผู้ตอบแบบสอบถามที่ได้รับการฝึกอบรม ช่วงสัปดาห์ที่ผ่านมา มีพฤติกรรมในการทำงาน ค่าเฉลี่ยสูงสุด เรียงตามลำดับคือ เพื่อให้งานเสร็จตามเวลาพนักงานไม่

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ทำงานลัดขั้นตอน ผู้ตอบแบบสอบถามที่ได้รับการฝึกอบรม ช่วงเดือนที่ผ่านมา ช่วง 3 เดือนที่ผ่านมา ช่วงปีที่แล้ว และช่วงอื่นๆ มีพฤติกรรมในการทำงาน ค่าเฉลี่ยสูงสุด พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว

**5.1.5 ข้อมูลเกี่ยวกับสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ และข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน**

จากข้อมูลสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ และข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เห็นว่าสาเหตุเบื้องลึกที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในบริษัทคือ ความประมาท หรือ พฤติกรรมเสี่ยงของพนักงาน เครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกันส่วนอันตรายของเครื่องจักรชำรุด หรือทำงานผิดปกติ ร้อยละ 87.40 รองลงมา คือ ความไม่พร้อมการปฏิบัติงานของพนักงาน (ด้านร่างกาย จิตใจ ความรู้ความสามารถ) และไม่ทราบสาเหตุ มีจำนวนเท่ากัน ร้อยละ 71.14 และพนักงานไม่ทราบวิธีการทำงานที่ปลอดภัย ร้อยละ 40.65 ตามลำดับ

จากการศึกษาเรื่องจากการศึกษาเรื่องทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราวที่มีต่อระบบ ความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูนสามารถสรุปได้ว่าแบบสอบถามส่วนใหญ่มีระดับการรับรู้เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด โดยมีระดับการรับรู้สูง และความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง และด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงโดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับมาก ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง โดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับปานกลาง ส่งผลให้ผู้ตอบแบบสอบถาม มีระดับของพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับสูง โดยมีพฤติกรรมในการทำงาน เรียงตามลำดับดังนี้ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว พนักงานรีบแจ้งหัวหน้างานทันทีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นกับพนักงานหรือผู้อื่น การปฏิบัติตามเครื่องหมายความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด แสดงว่าพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว มีทัศนคติที่ดีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**5.2 อภิปรายผลการศึกษา**

จากการศึกษาเรื่องทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว ที่มีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน สามารถนำผลการศึกษามาอภิปรายได้ดังต่อไปนี้

จากการศึกษา จำแนกตามการควบคุมการสัมผัสความเสี่ยงพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ มีความเข้าใจ เรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง โดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทได้มีการแจ้งนโยบายความปลอดภัยในการทำงานให้พนักงานรับทราบเพื่อให้พนักงานนำไปปฏิบัติตามและให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน หัวหน้างาน มีความเอาใจใส่ต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานอย่างสม่ำเสมอ พร้อมทั้งมีการแจ้งข่าวสารด้านความปลอดภัยให้พนักงานทราบ บริษัทจัดให้มีการปฐมนิเทศเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเมื่อแรกเข้า ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ โดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทได้กำหนดให้พนักงานการตรวจสอบเครื่องจักรก่อนปฏิบัติงาน พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่ทางบริษัทจัดหาให้ได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมกับอันตราย ด้านการควบคุม หลังการสัมผัสความเสี่ยงผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ มีความเข้าใจ โดยตอบถูกในเรื่อง บริษัทจัดให้มีสัญลักษณ์แจ้งทางออกฉุกเฉินในโรงงานเห็นได้อย่างชัดเจน และบริษัทมีการฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ หรือแผนปฏิบัติระงับเหตุฉุกเฉิน เพื่อรับมือกับเหตุการณ์ที่อาจเกิดขึ้นจริง ซึ่งสอดคล้องกับผลการศึกษาค้นคว้าของ บัณฑิต จารุเนตร (2546) ศึกษาเรื่องทัศนคติต่อการบริหารความปลอดภัย การรับรู้ประโยชน์การบริหารความปลอดภัย และประสบการณ์การเกิดอุบัติเหตุของพนักงานโรงงาน แม่เมาะ พบว่าทัศนคติต่อการบริหารความปลอดภัย มิติด้านความรู้ความเข้าใจของกลุ่มตัวอย่างมีค่าเฉลี่ยสูงสุด 3 ประเด็น ปรากฏว่าเป็นประเด็นเกี่ยวกับ การตรวจสอบอุปกรณ์/เครื่องมือก่อนใช้งานสามารถช่วยลดอุบัติเหตุ เมื่อผู้ปฏิบัติงานย้ายมาหรือรับเข้าปฏิบัติงานใหม่ควรปฐมนิเทศก่อนการปฏิบัติงานจริง และการรายงานสภาพความไม่ปลอดภัยจะสามารถช่วยป้องกันอุบัติเหตุได้ดียิ่งขึ้น

ด้านพฤติกรรมทางด้านความปลอดภัยในการทำงานในการศึกษาครั้งนี้ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ มีระดับของพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมมีค่าเฉลี่ยอยู่ที่ระดับสูง โดยมีพฤติกรรมในการทำงาน เรียงตามลำดับดังนี้ พนักงานไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานขณะเครื่องจักรยังเคลื่อนไหว พนักงานรีบแจ้งหัวหน้างานทันทีที่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นกับพนักงานหรือผู้อื่น การปฏิบัติตามเครื่องหมายความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ซึ่งสอดคล้องกับผลการศึกษาค้นคว้าของ สิทธิศักดิ์ ทองเชื้อ (2548) ศึกษาเรื่องพฤติกรรมที่มีผลต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ระดับปฏิบัติการ ของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูนพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถาม ส่วนใหญ่มีพฤติกรรมในการทำงานเกี่ยวกับเครื่องจักรอยู่ในระดับการปฏิบัติบ่อยมาก ในเรื่องไม่พยายามหยุดเครื่องจักรด้วยมือหรือส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย ไม่ทำงานกับเครื่องจักรที่ยังไม่ได้รับมอบหมายให้ทำ และไม่ปรับแต่งชิ้นงานหรือวัดชิ้นงานในขณะที่เครื่องจักรเคลื่อนไหวอยู่ พฤติกรรมในการใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามมีพฤติกรรมในการทำงานเกี่ยวกับการใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคล โดยปฏิบัติในระดับปฏิบัติบ่อยในเรื่อง ในขณะปฏิบัติงานมีการสวมอุปกรณ์ในการป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลา โดยใช้และเก็บรักษาเครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างถูกวิธี ไม่ปรับปรุงแก้ไขเครื่องป้องกันอันตรายด้วยตนเอง และไม่ตัดสินใจที่จะเลิกใช้เอง ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลา แม้ว่าจะเกิดความรู้สึกไม่เคยชิน และใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างระมัดระวังเก็บรักษา ทำความสะอาดและไม่ใช้เครื่องป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของผู้อื่นโดยไม่ได้รับอนุญาต พฤติกรรมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามมีพฤติกรรมในการทำงานเกี่ยวกับสารเคมี โดยปฏิบัติในระดับปฏิบัติบ่อยมากในเรื่อง ไม่สูบบุหรี่ หรือดื่มน้ำ หรือกินอาหาร ในบริเวณที่ทำงานเกี่ยวกับสารเคมี ปฏิบัติตามคำเตือน และข้อแนะนำในการใช้สารเคมี มีการล้างมือ หลังจากปฏิบัติงานกับสารเคมีเสร็จแล้ว และไม่ผสมสารเคมีเอง โดยยังไม่ได้รับการอบรมก่อน

**5.3 ข้อค้นพบ**

จากการศึกษาเรื่องทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว ที่มีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน มีข้อค้นพบดังต่อไปนี้

พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามประมาณร้อยละ 4.88 ไม่ทราบในเรื่องระบบความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง ในเรื่องบริษัทจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยและฝึกอบรมให้พนักงานรับทราบในทุกจุดอันตรายที่เกิดขึ้น

ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามประมาณร้อยละ 3.66 ไม่ทราบในเรื่องพนักงานได้จัดเก็บสารเคมีอย่างมิดชิด และเป็นหมวดหมู่อย่างชัดเจนตามที่บริษัทได้กำหนดขึ้น

ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามประมาณร้อยละ 3.25 ไม่ทราบในเรื่องบริษัทได้จัดให้มีการค้นหาสาเหตุของอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นทันที พร้อมทั้งกำหนดผู้รับผิดชอบในการป้องกันและแก้ไขมิให้อุบัติเหตุเกิดขึ้นซ้ำอีก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ผู้ตอบแบบสอบถามมีระดับความคิดเห็นต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยง โดยมีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับน้อยคือ พนักงานคิดว่าการปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยและขั้นตอนการทำงานจะทำให้พนักงานอึดอัดและทำงานล่าช้า ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยง โดยมีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับน้อยคือ การสวมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลทำให้เกิดความอึดอัดและรำคาญ ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยง โดยมีค่าเฉลี่ยอยู่ในระดับน้อยคือ ในการทำงานทุกครั้งเรามีโอกาสที่จะได้รับอุบัติเหตุและบาดเจ็บเล็กน้อย ซึ่งเป็นเรื่องธรรมดา และเมื่อได้รับมอบหมายให้ทำงานอย่างใดอย่างหนึ่งแล้วจำเป็นต้องทำให้เสร็จ ถึงแม้จะรู้ว่าเป็นงานที่มีความเสี่ยงกับการเกิดอันตรายสูง

พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามมีพฤติกรรมทางด้านความปลอดภัยในการทำงานอยู่ในระดับที่มีค่าเฉลี่ยแปลผลน้อยที่สุดเรียงตามลำดับดังนี้ พนักงานรายงานให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบเมื่อพบสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย พนักงานไม่ฝืนปฏิบัติงานเมื่อภาวะร่างกายไม่พร้อม เช่น เจ็บป่วย อ่อน เพลีย เพราะนอนดึก หรือดื่มสุรา พนักงานไม่หยอกล้อกันขณะปฏิบัติงาน

จากข้อมูลสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ และข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการดำเนินงานด้านความปลอดภัยในการทำงานพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เห็นว่าสาเหตุเบื้องลึกที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในบริษัทคือ ความประมาท หรือ พฤติกรรมเสี่ยงของพนักงาน เครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกันส่วนอันตรายของเครื่องจักรชำรุด หรือทำงานผิดปกติ รองลงมา คือ ความไม่พร้อมการปฏิบัติงานของพนักงาน (ด้านร่างกาย จิตใจ ความรู้ความสามารถ) และไม่ทราบสาเหตุ มีจำนวนเท่ากัน และพนักงานไม่ทราบวิธีการทำงานที่ปลอดภัย ตามลำดับ

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

**5.4 ข้อเสนอแนะ**

จากการศึกษาเรื่องทัศนคติของพนักงานปฏิบัติการฝ่ายผลิตชั่วคราว ที่มีต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานบริษัท แอล ที อี ซี จำกัด จังหวัดลำพูน ผู้ศึกษามีข้อเสนอแนะดังต่อไปนี้

1. ด้านการควบคุมก่อนการสัมผัสความเสี่ยงพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ยังไม่ทราบว่าบริษัทจัดทำขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยและฝึกอบรมให้พนักงานรับทราบในทุกจุดอันตรายที่เกิดขึ้น ดังนั้นบริษัทควรมีการดำเนินการดังนี้

- จัดทำคู่มือการปฏิบัติงานกับงานทุกประเภทเพื่อความปลอดภัยในการทำงานและเอกสารแสดงขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัยเพื่อให้พนักงานปฏิบัติงานในหน้าที่รับทราบและปฏิบัติตามเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

- เพื่อให้พนักงานทราบถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานกับสารเคมี บริษัทควรจัดทำข้อมูลความปลอดภัยของสารเคมี (MSDS) ติดไว้ ณ จุดปฏิบัติงาน รวมทั้งต้องมีการฝึกอบรมให้พนักงานเกิดความรู้ความเข้าใจในเรื่องของ การใช้สารเคมีอย่างปลอดภัย อันตรายจากสารเคมี การสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานกับสารเคมี และวิธีการจัดเก็บสารเคมีแยกเป็นหมวดหมู่

- ควรมีการสร้างจิตสำนึกด้านความปลอดภัยให้กับพนักงาน และดำเนินควบคู่ไปกับการส่งเสริมความรู้ด้านความปลอดภัย โดย จัดให้มีการฝึกอบรมหรือสอนงานแก่พนักงานใหม่ พนักงานที่เปลี่ยนหน้าที่การปฏิบัติงาน จัดให้มีการฝึกอบรมความสามารถเฉพาะเพื่อให้พนักงานมีความรู้ ประสบการณ์และทักษะในการปฏิบัติงานเฉพาะด้านเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน จัดให้มีการฝึกอบรมทบทวนให้แก่พนักงานเป็นระยะๆ และจัดให้มีการประเมินผลการฝึกอบรม รวมทั้งบริษัทควรให้การสนับสนุนทางด้าน แผนงาน โครงการและกิจกรรมทางด้านความปลอดภัยเพื่อให้มั่นใจได้ว่าความเสี่ยงจากการทำงานได้ถูกควบคุมให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย และจัดให้มีการประเมินผลเพื่อนำไปสู่การ พัฒนาและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

- บริษัทควรจัดให้มีการเลือกชนิดของอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลเป็นไปอย่างถูกต้องและเหมาะสม มีจำนวนเพียงพอ ต้องจัดฝึกอบรมเพื่อให้พนักงานทราบวัตถุประสงค์ วิธีการใช้งาน และดูแลรักษาอุปกรณ์อย่างถูกต้อง ยินดีใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลในบริเวณพื้นที่ที่บริษัทกำหนด

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright © by Chiang Mai University
All rights reserved

2. ด้านการควบคุมเมื่อมีการสัมผัสความเสี่ยงบริษัทจะต้องควบคุมให้พนักงานปฏิบัติตามคู่มือและเอกสารด้านความปลอดภัย เช่น จัดเก็บสารเคมีอย่างมิดชิด และเป็นหมวดหมู่อย่างชัดเจนตามที่บริษัทได้กำหนดขึ้น รวมทั้งการควบคุมให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน รณรงค์ให้พนักงานรายงานให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบเมื่อพบสภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัยเพื่อทำการปรับปรุงแก้ไข หัวหน้างานควรตรวจความพร้อมของพนักงานก่อนเริ่มทำงาน เช่น พนักงานต้องไม่เจ็บป่วยอ่อนเพลีย หรือนอนดึก และขณะปฏิบัติงานพนักงานต้องไม่หยอกล้อเล่นกัน

3. ด้านการควบคุมหลังการสัมผัสความเสี่ยงบริษัทต้องจัดให้มีระบบการสอบสวนหาสาเหตุของการบาดเจ็บ การเจ็บป่วย โรค อุบัติเหตุและเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุที่เกิดจากการทำงาน รวมทั้งผลกระทบต่อการปฏิบัติงานของพนักงานและต้องกำหนดมาตรการการป้องกัน เพื่อมิให้เกิดเหตุซ้ำอีก โดยการตอบโต้เหตุการณ์อย่างเหมาะสม ได้แก่ การเข้าควบคุมเหตุการณ์บริเวณที่เกิดเหตุทันทีที่ได้รับแจ้ง ปฐมพยาบาลผู้ที่ได้รับบาดเจ็บเบื้องต้นก่อนนำส่งห้องพยาบาล หรือโรงพยาบาล สอบสวนอุบัติเหตุโดยการสัมภาษณ์ทั้งผู้ประสบอุบัติเหตุ ผู้เห็นเหตุการณ์ หัวหน้างานและผู้ที่เกี่ยวข้อง สร้างบรรยากาศในการสัมภาษณ์เพื่อไม่ให้พนักงานรู้สึกอึดอัด ชี้แจงให้พนักงานเข้าใจว่าการสอบสวนอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นไม่ได้เป็นการตำหนิ หรือลงโทษพนักงานมากกว่าเพื่อการแนะนำหรือแก้ไขปัญหา เปิดโอกาสให้ผู้ถูกสัมภาษณ์ได้ซักถามข้อมูลย้อนกลับ นำข้อมูลที่ได้จากการสอบสวนอุบัติเหตุไปกำหนดวิธีการแก้ไขและมาตรการในการป้องกันอุบัติเหตุ โดยแบ่งเป็นแผนระยะสั้น แก้ไขปัญหาที่จำเป็นอย่างเร่งด่วน ดำเนินการได้ทันทีเพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำขึ้นอีก เช่น การเปลี่ยนอุปกรณ์เครื่องจักรที่ชำรุดเสียหาย เป็นต้น และแผนระยะยาว เป็นการแก้ไขปัญหาอย่างถาวร เช่น การเปลี่ยนแปลงกระบวนการผลิตโดยใช้เครื่องจักรที่มีความปลอดภัยสูงแทนการใช้แรงงานคน ซึ่งอาจต้องมีการวางแผนและได้รับการสนับสนุนทั้งในด้านงบประมาณ บุคคลากรจากผู้บริหารสูงสุดของบริษัท

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved