

**การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและ  
ความปลอดภัยของพนักงาน บริษัท เซ้าท์ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด**

**นายเกรียงไกร ดุยะพันธุ์**

การศึกษาค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต  
แขนงวิชาบริหารธุรกิจ สาขาวิชาวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช

พ.ศ. 2553

**Employee's Perception on Occupational Health and Safety Management System  
at South City Petrochem Co., Ltd. Rayong Plant**

**Mr. Kriengkrai Luyaphan**

An Independent Study Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements for  
the Degree of Master of Business Administration  
School of Management Science  
Sukhothai Thammathirat Open University

2010

หัวข้อการศึกษาคั่นคว่ำอิสระ การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานบริษัท เซ้าท์ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด  
ชื่อและนามสกุล นายเกรียงไกร ลุยะพันธ์  
แขนงวิชา บริหารธุรกิจ  
สาขาวิชา วิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช  
อาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์ฉัตรชัย ลอยฤทธิวุฒิกไกร

การศึกษาคั่นคว่ำอิสระนี้ ได้รับความเห็นชอบให้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรระดับปริญญาโท เมื่อวันที่ 28 กันยายน 2553

คณะกรรมการสอบการศึกษาคั่นคว่ำอิสระ



..... ประธานกรรมการ  
(รองศาสตราจารย์ฉัตรชัย ลอยฤทธิวุฒิกไกร)



..... กรรมการ  
(รองศาสตราจารย์สุวิณา ตังโพธิสุวรรณ)



.....  
(รองศาสตราจารย์อัจฉรา ชีวะตระกูลกิจ)  
ประธานกรรมการประจำสาขาวิชาวิทยาการจัดการ

ชื่อการศึกษา คั่นคว้ออิสระ การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย  
ของพนักงาน บริษัทเซ้าท์ ซิตี บีโตร์เคม จำกัด

ผู้ศึกษา นายเกรียงไกร ลุยะพันธุ์ รหัสนักศึกษา 2513000717 ปริญญา บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

อาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์ฉัตรชัย ลอยฤทธิวิถึไกร ปีการศึกษา 2553

### บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษา (1) ความเข้าใจของพนักงานในข้อกำหนดมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (2) การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน (3) การรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (4) ความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ ประชากรคือพนักงานจำนวน 63 คนที่ปฏิบัติงานในโรงงานเซ้าท์ ซิตี บีโตร์เคม จำกัด จังหวัดระยอง เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยเป็นแบบสอบถาม สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล ได้แก่ สถิติเชิงพรรณนา คือค่าความถี่ ค่าเฉลี่ย และค่าร้อยละ

ผลการวิจัยครั้งนี้พบว่า (1) พนักงานโดยรวมของโรงงานเซ้าท์ ซิตี บีโตร์เคม มีความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยระดับน้อย พนักงานมีความเข้าใจถึงขั้นตอนหลักของระบบจัดการและประเด็นการประเมินความเสี่ยงในระดับมากที่สุด แต่ความเข้าใจในประเด็นการประเมินความสอดคล้องและที่มาของข้อกำหนดอยู่ในระดับน้อยมาก (2) การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการของพนักงานอยู่ในระดับมาก โดยมีการรับรู้มากที่สุดที่ประเด็นการขออนุญาตก่อนทำงานอันตราย การรายงานอุบัติเหตุ การเตือนอันตรายและการปฏิบัติตามแผนควบคุม (3) การรับรู้ประโยชน์ของระบบจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานอยู่ในระดับมาก โดยมีการรับรู้ประโยชน์มากที่สุดที่ประเด็น การเตือนอันตรายข้างภาชนะ การทำงานที่เป็นทิศทางเดียวกัน การบันทึกการปฏิบัติงาน การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล การซ้อมแผนฉุกเฉินและการบำรุงรักษาอุปกรณ์ (4) ความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานอยู่ในระดับมาก โดยมีความตระหนักมากที่สุดที่ประเด็นการตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน การมีส่วนร่วมและความไม่ประมาทในการปฏิบัติงาน รวมทั้งการประเมินความเสี่ยงก่อนดำเนินการ

คำสำคัญ การรับรู้ มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย บริษัท เซ้าท์ ซิตี บีโตร์เคม จำกัด  
จังหวัดระยอง

## กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าอิสระเรื่อง การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ของพนักงานบริษัท เซ้าท์ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด จังหวัดระยองในครั้งนี้ สำเร็จได้ด้วย ความกรุณาจากรองศาสตราจารย์ฉัตรชัย ลอยฤทธิวุฒิไกร ประธานกรรมการที่ปรึกษาการศึกษาค้นคว้าอิสระ ซึ่งได้ให้คำแนะนำ แก้ไขข้อผิดพลาด ตลอดจนสร้างกำลังใจตั้งแต่เริ่มกำหนดหัวข้องานวิจัย จนกระทั่งทำให้งานการศึกษาค้นคว้าอิสระนี้สามารถเสร็จสมบูรณ์ได้ จึงขอกราบขอบพระคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ด้วย

ขอกราบขอบพระคุณ รองศาสตราจารย์สุวิณา ตัง โพรธิสุวรรณ ที่กรุณาให้คำแนะนำ และรับเป็นที่ปรึกษางานการศึกษาค้นคว้าอิสระครั้งนี้

ขอกราบขอบพระคุณ คณาจารย์ ผู้ทรงคุณวุฒิ คณะบริหารธุรกิจที่ทุ่มเทและเพียรพยายามที่จะให้ความรู้ ความเข้าใจอย่างเต็มที่ในระหว่างการศึกษา

ขอขอบพระคุณ บริษัท เซ้าท์ ซิตี ปีโตรเคมี จำกัด ประธานบริษัท และเพื่อนร่วมงานในโรงงานทุกท่านที่ให้โอกาส ให้กำลังใจและความร่วมมือในการศึกษาและตอบแบบสอบถามครั้งนี้

ขอขอบคุณเพื่อนนักศึกษาปริญญาโท สาขาวิชาวิทยาการจัดการ แขนงวิชาบริหารธุรกิจ รุ่นที่ 8 มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช และเจ้าหน้าที่ทุกท่านที่ให้ความช่วยเหลือ

สุดท้ายนี้ ผู้เขียนหวังว่างานการศึกษาค้นคว้าอิสระนี้ จะเป็นประโยชน์กับผู้ที่นำไปศึกษาค้นคว้าต่อไป

เกรียงไกร ลูยะพันธุ์

ตุลาคม 2553

## สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย .....	ง
กิตติกรรมประกาศ .....	จ
สารบัญตาราง .....	ซ
สารบัญภาพ .....	ญ
บทที่ 1 บทนำ .....	1
ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา .....	1
วัตถุประสงค์ของการวิจัย .....	2
กรอบแนวคิดของการวิจัย .....	3
วิธีการดำเนินการวิจัย .....	3
คำนิยามศัพท์ .....	4
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ .....	4
บทที่ 2 วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง .....	6
มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย .....	6
แนวคิดด้านความเข้าใจและการรับรู้ .....	14
ทฤษฎีความเข้าใจ (Conception Theory) .....	15
ทฤษฎีด้านการรับรู้ .....	16
ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย หรือระบบด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย .....	21
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย .....	25
ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง .....	25
เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย .....	25
การเก็บรวบรวมข้อมูล .....	26
การวิเคราะห์ข้อมูล .....	27
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล .....	28
ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม .....	28
การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย .....	31
สำรวจ การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย .....	47

## สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย.....	75
การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย.....	86
บทที่ 5 สรุปการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ .....	98
สรุปผลการวิจัย .....	98
อภิปรายผลการวิจัย .....	100
ข้อเสนอแนะ .....	102
บรรณานุกรม .....	106
ภาคผนวก .....	109
ก แบบสอบถาม .....	110
ประวัติผู้ศึกษา .....	119

## สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	28
ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุงานในโรงงาน.....	29
ตารางที่ 4.3 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามระดับของ ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติในโรงงาน.....	29
ตารางที่ 4.4 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามลักษณะของงานที่ รับผิดชอบในโรงงาน.....	30
ตารางที่ 4.5 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย.....	31
ตารางที่ 4.6 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา.....	33
ตารางที่ 4.7 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามอายุงานในโรงงาน.....	36
ตารางที่ 4.8 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามระดับตำแหน่งงาน ในโรงงาน.....	39
ตารางที่ 4.9 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบ ในโรงงาน.....	43
ตารางที่ 4.10 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน.....	47
ตารางที่ 4.11 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน ระบบการจัดการ จำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา.....	50
ตารางที่ 4.12 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน ระบบการจัดการ จำแนกตามอายุทำงานในโรงงาน.....	56
ตารางที่ 4.13 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน ระบบการจัดการจำแนกตามตำแหน่งงานในโรงงาน.....	63
ตารางที่ 4.14 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน ระบบการจัดการ จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน.....	68



สารบัญตาราง (ต่อ)

หน้า

ตารางที่ 4.15 แสดงจำนวน ร้อยละและค่าเฉลี่ยรวมของระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงาน ต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย.....	75
ตารางที่ 4.16 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา.....	77
ตารางที่ 4.17 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับอายุงานในโรงงาน.....	79
ตารางที่ 4.18 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับตำแหน่งงานในโรงงาน.....	81
ตารางที่ 4.19 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามลักษณะของงานที่รับผิดชอบ ในโรงงาน.....	83
ตารางที่ 4.20 แสดงจำนวน ร้อยละและค่าเฉลี่ยรวมของระดับการตระหนักถึงการให้ความ ร่วมมือต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน.....	86
ตารางที่ 4.21 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามวุฒิการศึกษา.....	88
ตารางที่ 4.22 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามอายุงาน ในโรงงาน.....	91
ตารางที่ 4.23 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามระดับ ตำแหน่งงานในโรงงาน.....	93
ตารางที่ 4.24 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานจำแนกตามลักษณะของงาน ที่รับผิดชอบ.....	95

ญ

## สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1.1 กรอบแนวคิดของการวิจัย.....	3
ภาพที่ 2.1 องค์ประกอบของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย.....	7

# บทที่ 1

## บทนำ

### 1. ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ในสถานประกอบการต่างๆ ความปลอดภัยเป็นสิ่งสำคัญที่เจ้าของกิจการและผู้บริหารขององค์กรจะต้องคำนึง ทั้งนี้ความเสียหายจะมีมากมายจนอาจคาดไม่ถึงหากเกิดความไม่ปลอดภัยและอุบัติเหตุขึ้น ไม่ว่าจะผลกระทบด้านทรัพย์สิน ชีวิตของบุคคลกร ภาพพจน์ขององค์กร ตลอดจนผลประกอบการและความน่าเชื่อถือขององค์กรด้วย ขณะเดียวกันความเสียหายที่เกิดขึ้น ยังจะก่อให้เกิดผลกระทบทางด้านสังคม การบริหารปกครองบ้านเมืองของประเทศด้วย

ภาครัฐจึงมีการออกกฎหมายหลายฉบับในหลายกระทรวงเพื่อกำกับ ดูแล และควบคุมให้สถานประกอบการในลักษณะต่างๆมีระบบความปลอดภัยขึ้น ไม่ว่าจะเป็นอย่างกระทรวงอุตสาหกรรมซึ่งกำกับดูแลสถานประกอบการที่เข้าข่ายพระราชบัญญัติโรงงาน กระทรวงแรงงานซึ่งกำกับดูแลแรงงานที่ปฏิบัติงานในสถานประกอบการ กระทรวงมหาดไทยซึ่งมีกฎหมายเกี่ยวข้องกับความปลอดภัย การป้องกันอัคคีภัยในสถานประกอบการ เป็นต้น นอกเหนือจากนั้น ระบบความปลอดภัยที่เป็นสากลก็มีหลากหลาย ซึ่งแต่ละสถานประกอบการล้วนสามารถนำมาประยุกต์ใช้งานให้เหมาะสมกับธุรกิจของตนเองได้ จนทำให้ปัจจุบันแต่ละสถานประกอบการมีกฎระเบียบ วิธีการปฏิบัติ หรือเลือกใช้มาตรฐานที่แตกต่างกัน

ปัจจุบัน ประเทศไทยมีมาตรฐานด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 ในขณะที่มาตรฐานระดับนานาชาติคือ OHSAS 18001 หลายๆ องค์กรในประเทศจึงได้นำระบบดังกล่าวมาประยุกต์ใช้เพื่อเป็นเครื่องมือในการสร้างระบบความปลอดภัยในสถานประกอบการ รวมทั้งใช้เป็นเงื่อนไขในการติดต่อสื่อสารเชิงพาณิชย์ด้วย

บริษัท เซ้าท์ ซีตี้ ปีโตรเคมี จำกัด เป็นบริษัทที่ทำธุรกิจเกี่ยวกับสารเคมีเป็นหลัก โดยเป็นทั้งผู้แทนจำหน่ายและผู้ผลิตด้วย ในส่วนของการเป็นผู้ผลิตนั้น บริษัทได้จัดตั้งโรงงานที่จังหวัดระยอง ทำหน้าที่ผลิตสินค้าชนิดต่างๆหลากหลายตามกลยุทธ์และนโยบายขององค์กร ปัจจุบันชนิดสินค้าที่โรงงานแห่งนี้ผลิตมีมากกว่า 5 ชนิด จึงมีอุปกรณ์ เครื่องมือเครื่องจักรที่เข้ามาเกี่ยวข้องหลากหลาย รวมทั้งมีสารเคมีซึ่งล้วนสามารถจะก่อให้เกิดอุบัติเหตุและอันตรายต่อบุคคลากรและทรัพย์สินของบริษัทได้ หากมีการดำเนินงานที่ไม่ระมัดระวัง

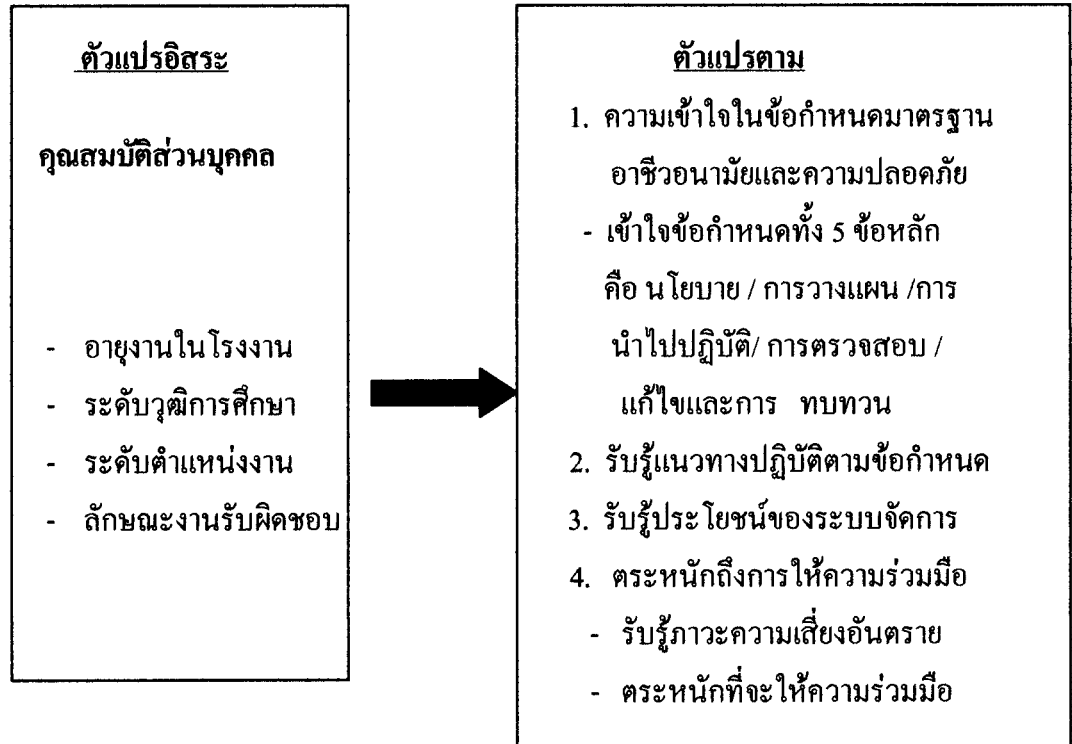
โรงงานเซาท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี ตระหนักในประเด็นเหล่านี้ จึงมีการพัฒนาโรงงานควบคู่กับการดำเนินงานด้านการผลิตมาตลอดตั้งแต่เริ่มประกอบกิจการเมื่อ 13 ปีที่ผ่านมา มีการนำระบบต่างๆ มาประยุกต์ใช้งานในโรงงาน ไม่ว่าจะเป็นด้านความเป็นระเบียบเรียบร้อย ความสะอาด กิจกรรม 5 ส กิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ โรงงานได้รับการรับรองระบบการจัดการด้านคุณภาพ ISO9001 ตั้งแต่ปี 2544 หลังจากนั้นได้รับการรับรองระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยทั้ง 2 มาตรฐาน มอก. 18001 (TIS 18001) และ OHSAS 18001 ในปี 2549 และระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ISO14001 ในปี 2551 ตามลำดับ

ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ( TIS/OHSAS 18001) โรงงานได้นำมาใช้ตั้งแต่ปี 2548 โดยรวมพบว่าการควบคุมความเสี่ยงและการป้องกันอันตรายภายในโรงงานมีการปรับปรุงพัฒนามากขึ้น ความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุลดลง อุบัติเหตุลดลงแต่ยังเกิดอุบัติเหตุขึ้นต่อเนื่อง ระบบดังกล่าวใช้งานมาประมาณ 5 ปี ในฐานะของผู้บริหารของโรงงาน มีความต้องการที่จะทราบและติดตามปัญหา ความเข้าใจ และทัศนคติของพนักงานที่มีต่อระบบการจัดการดังกล่าว จึงได้นำเสนอหัวข้อตามโครงร่างงานวิจัยฉบับนี้

## 2. วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาความเข้าใจของพนักงานในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2. เพื่อศึกษาการรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน
3. เพื่อศึกษาการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
4. เพื่อศึกษาความตระหนักในการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน

### 3. กรอบแนวคิดของการวิจัย



ภาพที่ 1.1 กรอบแนวคิดของการวิจัย

### 4. วิธีการดำเนินการวิจัย

#### 4.1 ประชากรของการวิจัย

ประชากรของการวิจัยครั้งนี้ เป็นผู้มีส่วนรับผิดชอบงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยโดยตรงที่ปฏิบัติงานอยู่ใน โรงงานทั้งหมด 63 คน

#### 4.2 เครื่องมือในการเก็บข้อมูล

ด้วยสถานะของผู้วิจัย ปกติจะสำรวจความคิดเห็นหรือทัศนคติของพนักงานใน โรงงานจากการเฝ้าสังเกต และการเข้าพูดคุยและสื่อสารกัน ณ.สถานการณ์ต่างๆ ใน โรงงานอยู่ แล้ว แต่อย่างไรก็ตามอาจด้วยปัจจัยสอดแทรกบางอย่าง ทำให้ข้อมูลหรือพฤติกรรมที่สะท้อน กลับมาอาจถูกเบี่ยงเบนและไม่ถูกต้องได้ ฉะนั้นการเก็บข้อมูลปฐมภูมิเพื่อการวิจัยครั้งนี้ จะใช้

แบบสอบถามในหลายๆรูปแบบ ทั้งที่เป็นแบบคำถามหลายตัวเลือก (Multiple-Choice Question) และแบบมาตราประมาณค่าแบบลิเคิร์ต (Likert Rating Scales)

ส่วนข้อมูลทฤษฎีซึ่งเกี่ยวข้องกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย แนวคิดด้านการรับรู้ ความเข้าใจจะอาศัยจากทฤษฎี แนวคิดและวรรณกรรมของผู้วิจัยอื่นๆ มาประกอบการวิเคราะห์ พิเคราะห์

#### 4.3 ขอบเขตการวิจัย

การสำรวจครั้งนี้ จะดำเนินการกับประชากรที่กล่าวข้างต้น โดยทั้งนี้ระยะเวลาในการเก็บข้อมูลจะอยู่ในช่วงวันที่ 10 กรกฎาคม ถึง 20 กรกฎาคม 2553

#### 4.4 สถิติที่ใช้

ข้อมูลที่รวบรวมได้จากแบบสอบถาม จะนำมาวิเคราะห์โดยใช้สถิติเชิงพรรณนา ประกอบด้วย ค่าความถี่ (Frequency) ค่าร้อยละ (Percentage) และ ค่าเฉลี่ย (mean)

### 5. คำนิยามศัพท์

**อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety)** หมายถึง ศาสตร์และศิลป์เกี่ยวกับการดูแลสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งจะครอบคลุมถึงการป้องกันโรคจากการทำงาน การส่งเสริมสุขภาพ การรักษาพยาบาล การฟื้นฟูสมรรถภาพและการจัดการ

**ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย** หมายถึง ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งออกแบบให้องค์กรสามารถนำไปใช้ในการจัดการควบคุมความเสี่ยงต่อการเกิดอันตรายจากกิจกรรมภายในองค์กร ป้องกันอุบัติเหตุ การบาดเจ็บจากการทำงาน สำหรับประเทศไทย ระบบจัดการดังกล่าวถือเป็นมาตรฐานระดับประเทศเรียก มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม มอก.18001 ส่วนที่เป็นระดับสากลที่นิยมใช้คือ ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน OHSAS 18001

**การรับรู้** หมายถึง การได้รู้ เข้าใจ เชื่อ ตระหนักหรือยอมรับในประโยชน์หรือคุณค่าทั้งด้านบวกหรือลบต่อการดำเนินงานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน

### 6. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

ผู้ทำการวิจัย มีความต้องการที่จะนำผลการวิจัยที่ได้ ไปใช้ประโยชน์ดังต่อไปนี้

- 1.วางแผน ปรับปรุงพัฒนาระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของ  
โรงงานให้เกิดประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น
- 2.แก้ไขปัญหาค่าความไม่เข้าใจหรือจุดอ่อนของระบบการจัดการที่ดำเนินการอยู่
- 3.ปรับปรุงกระบวนการทำงานเพื่อทำให้เกิดความร่วมมือของพนักงานภายในโรงงาน

## บทที่ 2

### วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

การวิจัยครั้งนี้ เป็นการศึกษาเกี่ยวกับการรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานบริษัท เซ้าท์ ซีดี ปีโตรเคมี จำกัด จังหวัดระยอง ผู้วิจัยได้ศึกษาจากเอกสาร ตำราและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องดังนี้

1. มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2. แนวคิดด้านความเข้าใจและการรับรู้
3. ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย หรือระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

#### 1. มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational health and Safety management System : OHSAS 18001) หรือที่ประเทศไทยใช้ "มอก. 18001 หรือ TIS18001" เป็นมาตรฐานสากลที่พัฒนามาจากระบบมาตรฐานด้านความปลอดภัยของประเทศอังกฤษ (BS 8800) โดยอาศัยหลักการของระบบบริหารคุณภาพและการจัดการ ISO 9000 และ ISO 14000 เป็นแนวทางที่ขยายผลไปสู่การดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

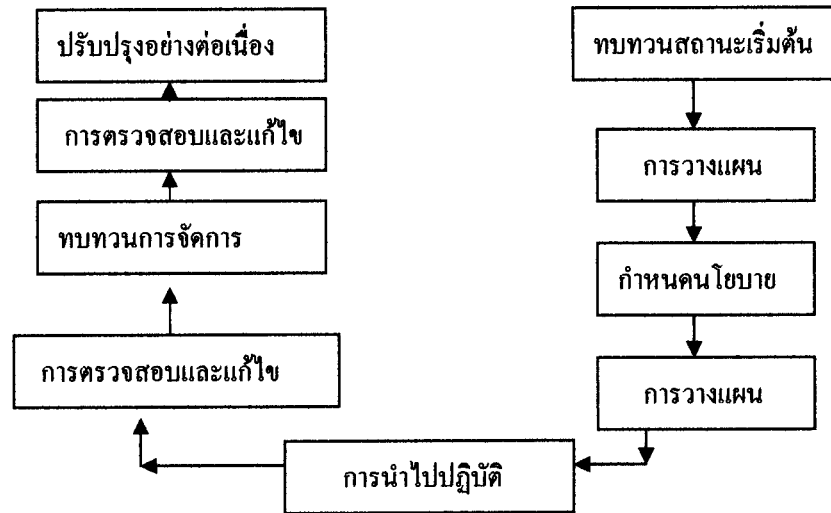
มอก. 18001 และ OHSAS 18001 นี้เป็นมาตรฐานสากลที่ว่าด้วยเรื่องของอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบุคลากร ในองค์กรตั้งแต่ผู้บริหารระดับสูงสุดจนกระทั่งพนักงานระดับปฏิบัติการ เป็นระบบที่มีประโยชน์ในแง่ของการลดความเสี่ยงและอันตรายจากการปฏิบัติงาน ซึ่งทุกองค์กร โดยเฉพาะสถานประกอบการถือเป็นเป้าหมายหลักของการจัดการ การนำระบบไปปฏิบัติสามารถทำได้ง่าย เพราะเป็นระบบจัดการที่คล้ายกับระบบบริหารหรือการจัดการอื่น ๆ ที่สถานประกอบการมักจะมีการดำเนินการอยู่แล้ว เช่น ระบบบริหารจัดการด้านคุณภาพ ISO 9001:2000 หรือด้านสิ่งแวดล้อม ISO 14001 เป็นต้น

ขั้นตอนหลักในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นไปตามหลัก P-D-C-A ดังต่อไปนี้

- หลักการที่ 1 คือ ความมุ่งมั่นและนโยบาย (Commitment and Policy)
- หลักการที่ 2 การวางแผน (Planning)
- หลักการที่ 3 การนำระบบไปปฏิบัติ (Implementation)
- หลักการที่ 4 การตรวจวัดและการประเมินผล (Measurement and Evaluation)



หลักการที่ 5 การทบทวนระบบและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Review and Improvement)



ภาพที่ 2.1 องค์ประกอบของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อกำหนดของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ด้วยหลักการ 5 ข้อข้างต้น สามารถแบ่งแยกออกเป็นข้อกำหนดต่างๆ เพื่อให้องค์กรมีแนวทางและสามารถนำไปปฏิบัติได้ โดยจะระบุในข้อที่ 4 ของมาตรฐาน อันประกอบด้วยต่อไปนี้

#### 4.1 ข้อกำหนดทั่วไป

องค์ประกอบทั้งหมดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ดังแสดงในรูปที่ 1 เป็นภาพรวมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย องค์กรต้องจัดและปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตามข้อกำหนดซึ่งระบุในข้อ 4 นี้

#### 4.2 การทบทวนสถานะเริ่มต้น

องค์กรต้องทบทวนการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ด้วย

- (1) ข้อกำหนดตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- (2) ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของทรัพยากรที่มีอยู่ ซึ่งจะนำไปใช้ในการ

จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

นอกจากนี้ องค์กรอาจทบทวนการดำเนินงานที่มีอยู่ด้วย

- (1) แนวทางการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ในองค์กร
- (2) ข้อปฏิบัติและการดำเนินงานที่ดีกว่าซึ่งองค์กรหรือหน่วยงานอื่น ได้จัดทำเอาไว้

(best practice)

ข้อมูลจากการทบทวนสถานะเริ่มต้น จะใช้ในการพิจารณากำหนดนโยบายและกระบวนการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย การทบทวนสถานะเริ่มต้นนี้จะใช้เฉพาะเมื่อมีการนำมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้มาใช้เป็นครั้งแรกเท่านั้น เมื่อระบบการจัดการดำเนินไปได้ครบถ้วนตามข้อกำหนดแล้ว ผลจากการทบทวนการจัดการจะนำไปใช้ในการทบทวนนโยบายและพิจารณาปรับปรุงระบบการจัดการต่อไป องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

### 4.3 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ผู้บริหารสูงสุดขององค์กรต้องกำหนดนโยบาย โดยจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนาม เพื่อแสดงเจตจำนงในการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นโยบายดังกล่าวต้อง

- (1) เป็นส่วนหนึ่งของธุรกิจ
- (2) เหมาะสมกับลักษณะและความเสี่ยงขององค์กร
- (3) แสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆที่องค์กรได้ทำ

ข้อตกลงไว้

(4) แสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง

(5) แสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินการตามระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

นอกจากนี้ต้องให้ลูกจ้างได้ทราบและเข้าใจจุดมุ่งหมายของนโยบาย โดยการเผยแพร่และเปิดโอกาสให้ลูกจ้างมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็นและปฏิบัติตามนโยบาย รวมทั้งมีการทบทวนเป็นระยะๆ เพื่อให้แน่ใจว่า นโยบายที่กำหนดขึ้นยังมีความเหมาะสมกับองค์กร

### 4.4 การวางแผน

#### 4.4.1 การประเมินความเสี่ยง

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการชี้บ่งอันตราย และ การประมาณระดับความเสี่ยงทุกกิจกรรมและสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการกำหนดมาตรการการควบคุมความเสี่ยง องค์กรต้องทบทวนการประเมินความเสี่ยง ในกรณีที่มีการดำเนินกิจกรรมใหม่หรือมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงกิจกรรม องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

#### 4.4.2 กฎหมายและข้อกำหนดอื่นๆ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการชี้บ่งและติดตามข้อกำหนดตามกฎหมาย และข้อกำหนดอื่นๆ ที่องค์กรนำมาใช้ในการจัดการอาชีวอนามัย

และ ความปลอดภัย เช่น มาตรฐานหรือแนวปฏิบัติที่กำหนด โดยสมาคมวิชาชีพ องค์กรระหว่างประเทศ เป็นต้น ให้ทันสมัย

#### 4.4.3 การเตรียมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการเตรียมการจัดการ ดังต่อไปนี้

- (1) กำหนดแผนงานและวัตถุประสงค์ รวมถึงบุคลากรและทรัพยากรเพื่อให้บรรลุ ตามนโยบาย
- (2) วางแผนปฏิบัติการสำหรับการควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ และเป็นไป ตามข้อกำหนดตามกฎหมาย
- (3) วางแผนปฏิบัติการสำหรับการควบคุมการปฏิบัติตามข้อ 4.5.6
- (4) วางแผนปฏิบัติการสำหรับการติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ การตรวจ ประเมินและการทบทวนการจัดการ (ดูข้อ 4.6.1 ข้อ 4.6.2 และข้อ 4.7) ถ้ามีการดำเนินกิจกรรมใหม่หรือมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงกิจกรรม องค์กรต้องแก้ไขแผนงานให้เหมาะสม องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

### 4.5 การนำไปใช้และการปฏิบัติ

#### 4.5.1 โครงสร้างและความรับผิดชอบ

4.5.1.1 องค์กรต้องกำหนดโครงสร้าง อำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของลูกจ้าง ทุกระดับที่เกี่ยวข้องกับการจัดการ ในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งจัดทำเป็น เอกสารและเผยแพร่ให้บุคคลที่เกี่ยวข้องภายในองค์กรทราบ ลูกจ้างที่ต้องปฏิบัติหน้าที่ซึ่ง มีผลกระทบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ต้องมีคุณสมบัติที่เหมาะสม

4.5.1.2 องค์กรต้องแต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative-OH&SMR) เพื่อ ปฏิบัติงาน โดยมีอำนาจหน้าที่

- (1) ดูแลให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ได้จัดทำขึ้น มีการนำไปใช้ และดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้อย่างต่อเนื่อง
- (2) รายงานผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อผู้ บริหารระดับ สูง เพื่อนำไปใช้ในการทบทวนระบบการจัดการ และเป็นแนวทาง สำหรับการ ปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.5.1.3 ผู้บริหารระดับสูงต้องเป็นผู้นำในการแสดงความรับผิดชอบด้าน อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และดูแลให้มีการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย อย่างสม่ำเสมอ

#### 4.5.2 การฝึกอบรม การสร้างจิตสำนึกและความรู้ความสามารถ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานที่แสดงถึง ความต้องการในการฝึกอบรมและให้การฝึกอบรมบุคลากรทุกระดับภายในองค์กรให้มีความรู้ ความสามารถ รวมถึงสร้างจิตสำนึกเพื่อให้เกิดความตระหนักถึงอันตรายและความเสี่ยง ในกิจกรรม ที่ต้องรับผิดชอบ พร้อมทั้งวิธีปฏิบัติในการควบคุมความเสี่ยง และต้องมีการประเมินความรู้ ความสามารถของผู้ปฏิบัติงานในกิจกรรมที่มีความเสี่ยง องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่ กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.3 การสื่อสาร องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงาน ในการสื่อสารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยให้องค์กรรับฟังข้อคิดเห็นและคำแนะนำ การประชาสัมพันธ์ การรับและการตอบสนองข้อมูลข่าวสารระหว่างบุคคล ผู้เชี่ยวชาญและหน่วยงาน ระดับต่างๆ ทั้งภายในและภายนอก องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.4 เอกสารและการควบคุมเอกสาร ในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย

4.5.4.1 องค์กรต้องมีเอกสารในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยอย่างเพียงพอ เพื่อให้การจัดการเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล เอกสาร เหล่านี้อาจอยู่ใน รูปใดก็ได้เช่น สื่อสิ่งพิมพ์หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น

เอกสารในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่องค์กรจัดทำขึ้น ต้อง อธิบายโครงสร้างการบริหารงานและความสัมพันธ์ของเอกสารในระบบ

4.5.4.2 องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานใน การเก็บรักษาและ ควบคุมเอกสาร เพื่อให้แน่ใจว่า เอกสารมีความทันสมัยและใช้ได้ตามวัตถุประสงค์ โดยอย่าง น้อยจะต้องมีการควบคุมดังนี้

(1) ต้องกำหนดวิธีการในการออกเอกสาร การแก้ไข การทบทวน และการ รับรองเอกสาร โดยบุคคลที่มีอำนาจหน้าที่ตามที่ได้ระบุไว้

(2) ต้องจัดทำบัญชีหลักของเอกสาร และวิธีการในการแจกจ่ายเอกสาร

(3) ต้องกำหนดสถานที่ใช้งานทุกจุดปฏิบัติงานตามความเหมาะสม

(4) มีเอกสารที่ใช้ปฏิบัติงานฉบับล่าสุด ณ จุดปฏิบัติงานโดยมีการชี้บ่งสถานะปัจจุบันของเอกสาร และเอกสารที่ยกเลิกต้องนำออกไปจากสถานที่ใช้งาน โดยทันที เว้นแต่จะมีการป้องกันมิให้มีการนำไปใช้งานโดยไม่ได้ตั้งใจ

(5) มีวิธีการชี้บ่งเอกสารที่ยกเลิกแล้ว แต่เก็บไว้เพื่อวัตถุประสงค์ทางกฎหมาย หรือเพื่อใช้ในการอ้างอิง องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.5 การจัดซื้อและการจัดจ้าง องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานสำหรับการจัดซื้อและการจัดจ้างในส่วนที่จะมีผลต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดย

4.5.5.1 การจัดซื้อผลิตภัณฑ์ อุปกรณ์ หรือเครื่องมือเครื่องจักร ต้องพิจารณาถึงอันตรายที่ อาจเกิดขึ้น และมีการดำเนินการเพื่อป้องกันอันตราย โดยกำหนดข้อมูลรายละเอียด ความ ต้องการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย พร้อมทั้งตรวจรับตามข้อมูลรายละเอียดที่ กำหนดไว้ในกรณีที่เป็นสารเคมีอันตรายต้องมีเอกสารแสดงรายละเอียดเกี่ยวกับสารเคมี อันตราย เพื่อจะได้ใช้สารเคมีนั้นอย่างถูกต้องและปลอดภัย ในกรณีที่เป็นอุปกรณ์ หรือเครื่อง มือเครื่องจักรต้องมี เอกสารคู่มือ เพื่อการใช้งานที่ถูกต้องและปลอดภัย

4.5.5.2 การจัดซื้ออุปกรณ์ตรวจวัดที่เกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ต้องพิจารณาถึง การสอบเทียบ (Calibration) อุปกรณ์ตรวจวัดเพื่อความถูกต้องในการตรวจวัด และต้องมี เอกสารคู่มือการใช้งาน

4.5.5.3 การจัดจ้างผู้รับเหมาและผู้รับเหมาช่วง ต้องจัดจ้างโดยพิจารณาถึง ความสามารถใน การตอบสนองต่อความต้องการขององค์กรในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และต้องมี การกำหนดวิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้องและปลอดภัย รวมทั้งมีการดำเนินการเพื่อควบคุมดูแล การทำงานของผู้รับเหมาและผู้รับเหมาช่วง ให้เป็นไปตามวิธีปฏิบัติที่กำหนด องค์กรต้องจัดทำและ เก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.6 การควบคุมการปฏิบัติ องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการควบคุมการปฏิบัติของลูกจ้างในแต่ละกิจกรรม ซึ่งรวมถึง การใช้วัสดุ อุปกรณ์ และเครื่องมืออย่างปลอดภัย การจัดให้มีสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เหมาะสม การบำรุงรักษา เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ รวมทั้งการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การเก็บรักษา การส่งมอบ เป็นต้น เพื่อให้แน่ใจว่า กิจกรรมทั้งหลายดำเนินไปด้วยความปลอดภัยและเป็นไปตามนโยบายและการ เตรียมการจัดการ และต้องมีการดำเนินการดังนี้

(1) การปฏิบัติที่เป็นไปตามข้อกำหนดตามกฎหมาย มาตรฐานที่ใช้อ้างอิง แผนงานความปลอดภัยและ/หรือขั้นตอนการดำเนินงาน

(2) กระบวนการอนุญาตให้ทำงานที่มีความเสี่ยง องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดใน ข้อ 4.6.4

4.5.7 การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานสำหรับภาวะฉุกเฉิน โดยกำหนดแผนงานฉุกเฉินเพื่อลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น พร้อมทั้งกำหนดให้มีการฝึกซ้อมภายในเวลาที่กำหนด ตรวจสอบอุปกรณ์ที่จะใช้ในภาวะฉุกเฉินเป็นระยะๆ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการเกิดภาวะฉุกเฉินและภายหลังการฝึกซ้อม องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.8 การเตือนภัย องค์กรต้องจัดให้มีการเตือนอันตราย ในกิจกรรมที่มีความเสี่ยง โดยครอบคลุมถึง ชนิด สถานะของวัตถุอันตราย รวมทั้งสถานภาพของเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ไฟฟ้า และสถานที่ที่มีความเกี่ยวข้องในค่านาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยอาจใช้สื่อต่างๆ ที่มีความทนทาน เข้าใจง่าย ชัดเจน เป็นไปตามมาตรฐานของทางราชการหรือตามหลักสากล ในกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรฐานดังกล่าว ให้ องค์กรจัดทำขึ้น ทั้งนี้ต้องจัดทำเป็นเอกสารเพื่อการอ้างอิง

#### 4.6 การตรวจสอบและแก้ไข

4.6.1 การติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสาร ขั้นตอนการดำเนินงานในการติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ ทั้งเชิงรุกและเชิงรับเพื่อให้บรรลุ นโยบายและการเตรียมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่กำหนดไว้ ในกรณีที่มีการใช้เครื่องมือเพื่อตรวจวัดต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานที่แสดงถึงความเหมาะสมของเครื่องมือที่ใช้ วิธีการเก็บ ตรวจวัดและวิเคราะห์ตัวอย่าง การสอบเทียบ (Calibration) การดูแลรักษาและการซ่อมแซมบำรุงอย่างเหมาะสม องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.2 การตรวจประเมิน องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสาร ขั้นตอนการดำเนินงานในการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามช่วงเวลาที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ และมีการตรวจประเมินตลอดทั้งองค์กร โดยต้องครอบคลุมขอบข่าย ความถี่ วิธีการตรวจประเมิน รวมทั้งความรับผิดชอบในการตรวจประเมินและผู้ตรวจประเมินต้องเป็นบุคคลที่มีความรู้ความสามารถในการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และมีความเป็นอิสระจากกิจกรรมที่ทำการตรวจประเมิน ซึ่งอาจ มาจากบุคคลภายในองค์กรก็ได้ เพื่อตัดสินใจว่า

(1) ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรเป็นไปตามมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

(2) องค์กรได้ดำเนินการและบรรลุผลตามนโยบายและการเตรียมการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย แผนการตรวจประเมินขึ้นกับระดับความเสี่ยงและผลการตรวจประเมินที่ผ่านมา นอกจากนี้ต้องมีการรายงานผลการตรวจประเมิน และส่งให้บุคคลที่ถูกรวบรวม ประเมิน ผู้บังคับบัญชาของหน่วยงานที่ถูกรวบรวมทั้งผู้เกี่ยวข้องเพื่อทำการแก้ไขขององค์กร ต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.3 การแก้ไขและการป้องกัน องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอน การดำเนินงานที่แสดงถึงการแก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลปฏิบัติ การตรวจประเมิน รายงานอุบัติการณ์ ซึ่งรวมถึงอุบัติเหตุ หรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุข้อเรียกร้อง และข้อเสนอแนะ โดยกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจการจัดการในการสอบสวนสาเหตุที่แท้จริงของข้อบกพร่อง และดำเนินการแก้ไข เพื่อลดผลกระทบใดๆ ที่เกิดขึ้นตามสาเหตุภายใน ระยะเวลาที่เหมาะสม พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันมิให้เกิดข้อบกพร่องซ้ำอีก องค์กรจะต้องนำวิธีการดำเนินการแก้ไขและการป้องกันไปใช้ พร้อมทั้งปรับปรุงเอกสารด้าน อาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามการดำเนินการแก้ไขและการป้องกันนั้น องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.4 การจัดทำและการบันทึก องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอน การดำเนินงานที่แสดงถึงการชี้แจง การรวบรวมการทำดัชนี การจัดเก็บ การรักษา และการทำลาย บันทึกด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ให้ถือว่าบันทึกด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ผู้รับเหมาหรือผู้รับเหมาช่วงได้จัดทำขึ้นตามข้อ 4.5.5.3 เป็นส่วนหนึ่งของการจัดทำ บันทึก บันทึกอาจอยู่ในรูปใดก็ได้ เช่น สื่อสิ่งพิมพ์หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น แต่ต้องชัดเจน เข้าใจง่าย สามารถชี้แจงและสามารถสอบกลับไปยังกิจกรรมต่างๆ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยรวมทั้งต้องมีการเก็บรักษาบันทึกให้สามารถเรียกมาใช้งานได้ง่าย มีการป้องกันการเสียหาย การเสื่อมสภาพหรือการสูญหาย และต้องมีการกำหนดระยะเวลาในการเก็บรักษาเพื่อเป็นหลักฐานที่แสดงว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

#### 4.7 การทบทวนการจัดการ

ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรหรือผู้บริหารระดับสูงขององค์กรและคณะกรรมการ ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานประกอบกิจการที่มีตาม กฎหมาย ต้องทบทวนระบบการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ เพื่อให้แน่ใจว่าระบบการจัดการยังคงมี ความเหมาะสม มีความเพียงพอ มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล โดยต้องพิจารณาถึง

(1) ผลการดำเนินงานของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย  
ทั้งหมด

(2) ผลการดำเนินงานเฉพาะแต่ละข้อกำหนดของระบบการจัดการ

(3) สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน

(4) ปัจจัยภายในและภายนอก เช่น การเปลี่ยน โครงสร้างขององค์กร แนวทางการดำเนินงานด้าน อาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ในองค์กร ข้อปฏิบัติและการดำเนินงานที่ ดีกว่าซึ่งองค์กร หรือหน่วยงานอื่น ได้จัดทำเอาไว้ (best practice) การแก้ไขตามข้อกำหนดของ กฎหมาย การ นำเทคโนโลยีใหม่ๆ มาใช้ เป็นต้น นอกจากนี้ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรต้อง วิเคราะห์ว่าการกระทำใดที่จำเป็นต้องแก้ไขจากข้อบกพร่องของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย องค์กรต้องพิจารณาความจำเป็นของการเปลี่ยนแปลงนโยบาย การเตรียมการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งการเปลี่ยนแปลงองค์ประกอบอื่นๆ ของระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยพิจารณาจากผลการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย สภาพการณ์ที่ เปลี่ยนไป และเจตจำนงที่จะให้มีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

โรงงานเซ้าท์ ซีดี ปี ไตราคม จำกัด ในฐานะขององค์กรที่นำมามาตรฐานทั้ง 2 ระบบดังกล่าว มาใช้งาน จึงต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดต่างๆ ข้างต้น โดยทั้งนี้บริษัทได้นำมาประยุกต์ใช้งานให้ สอดคล้องกับแผน นโยบาย ทรัพยากรและสภาพแวดล้อมของบริษัท หัวข้อกำหนดทุกข้อจึงต้องถูก ขยายความและจัดทำขึ้นใหม่ในรูปของระเบียบปฏิบัติ เอกสารบันทึกต่างๆ เพื่อให้ผู้ปฏิบัติทราบ และสามารถนำไปปฏิบัติให้เป็นรูปธรรมได้

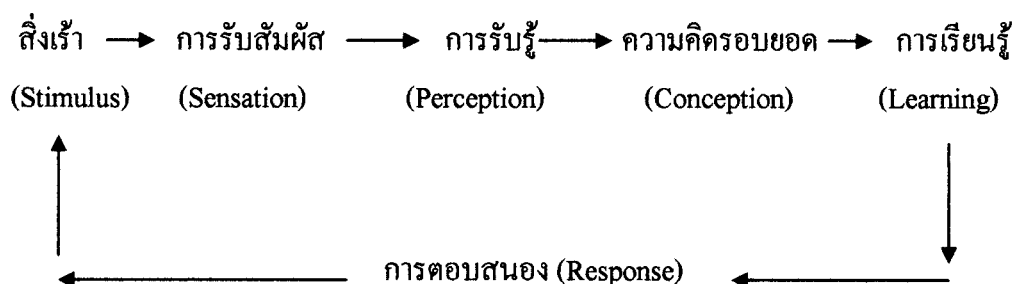
**ประโยชน์ที่ได้รับจากการนำระบบมาใช้**

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของทั้ง มอก.18001 และ OHSAS 18001 จะเน้นการจัดการเพื่อลดความเสี่ยงต่อการเกิดอันตราย การบาดเจ็บ การเจ็บป่วย เสียชีวิต ตลอดจนการสูญเสียทรัพย์สินต่างๆ ขององค์กร ขณะเดียวกันการได้รับมาตรฐานยังสามารถสร้าง ภาพลักษณ์ที่ดีให้กับองค์กร ทำให้บุคลากรภายใน และภายนอกทั้งลูกค้า ชุมชนรอบข้าง หน่วยงาน ราชการเกิดความเชื่อมั่นต่อองค์กรด้วย

## 2. แนวคิดด้านความเข้าใจและการรับรู้

การรับรู้ (Perception) และ ความเข้าใจหรือความคิดรอบยอด (Conception) เป็น กระบวนการที่เกิดขึ้นในกระบวนการเรียนรู้ (เดิมศักดิ์ คทวณิช, 2546:170) ตามแผนผังข้างล่าง





ซึ่งสามารถอธิบายได้ว่า การรับรู้ เกิดขึ้นหลังจากบุคคลได้สัมผัสกับสิ่งเร้าและได้ส่งข้อมูลข่าวสารไปยังสมองที่มีข้อมูลและประสบการณ์เดิมก่อนจนแปลเป็นความหมายขึ้นมา ส่วนความเข้าใจหรือความคิดรวบยอดจะเกิดขึ้นหลังจากการรับรู้เมื่อสมองสามารถสรุปสิ่งที่รับรู้มาได้

**ทฤษฎีความเข้าใจ ( Comprehension Theory)**

ทฤษฎีความเข้าใจ (Comprehension Theory) (วลัยทิพย์ สาชลวิจารณ์, 2534:13) ประภาเพ็ญ สุวรรณ และสวิง สุวรรณ ,2534:46) ความเข้าใจเป็นระดับพฤติกรรมที่จัดอยู่ในกลุ่มของความรู้ ซึ่งแยกได้ 3 ลักษณะคือ

1. การแปลความ คือการจับใจความให้ถูกต้อง เกี่ยวกับสิ่งที่สื่อความหมายหรือจากภาษาหนึ่งของการสื่อสาร ไปสู่อีกรูปแบบหนึ่ง
2. การตีความหมาย เป็นการอธิบายความหมายหรือสรุปเรื่องโดยการจัดระเบียบรวบรวม เรียบเรียงใหม่ขึ้นมา
3. การขยายความ เป็นการขยายเนื้อหาที่เหนือไปกว่าขอบเขตที่รู้ เป็นการขยายขีดความอ้างอิงหรือแนวโน้มที่เกินเลยจากข้อมูล

บุญธรรม กิจปริคาปริสุทธิ (2535:7-13, อ้างอิงจาก Boom, 1971) ความรู้ ความเข้าใจ หมายถึง ความสามารถในการจำและเข้าใจรายละเอียดของข้อมูลต่างๆ ที่บุคคลได้สะสมไว้และถ่ายทอดต่อกันมาจนสามารถที่จะสื่อความหมาย แปลความ ตีความ ขยายความหรือแสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับเรื่องต่างๆ หลังจากที่ได้รับข่าวสารเกี่ยวกับเรื่องนั้นๆแล้ว

ประภาเพ็ญ สุวรรณ (2520 : 10 - 14) ได้ให้ความสำคัญต่อพฤติกรรมของมนุษย์เกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจถึงข้อเท็จจริงต่างๆ รวมทั้งศึกษาถึงการพัฒนาความสามารถ ทักษะทางสติปัญญา และการใช้วิจารณญาณประกอบการตัดสินใจ

1. ความรู้ เป็นขั้นแรกของพฤติกรรมที่เกี่ยวข้องกับความสามารถในการจดจำ โดยการนึกได้ มองเห็น ได้ยิน ได้ฟัง ความรู้เช่นนี้ประกอบด้วยกำกัคความ ความหมาย ข้อเท็จจริง

วิธีการแก้ปัญหา โครงสร้าง เป็นต้น กล่าวได้ว่าความรู้เป็นเรื่องจดจำหรือระลึกได้ โดยไม่จำเป็นต้องใช้ความคิดที่ซับซ้อน ดังนั้นการจำจึงเป็นกระบวนการสำคัญทางจิตวิทยา และเป็นขั้นตอนที่จะนำไปสู่พฤติกรรมที่ก่อให้เกิดความเข้าใจ

2. ความเข้าใจ เป็นพฤติกรรมขึ้นต่อจากความรู้ ต้องใช้สมองและทักษะขั้นสูงขึ้นจนถึงระดับของการสื่อความหมาย อาจทำได้โดยการใช้ปากเปล่า ข้อเขียน ภาษา หรือการใช้สัญลักษณ์เกิดขึ้นหลังจากการที่บุคคลได้รับข่าวสารต่างๆแล้ว โดยการฟัง เห็น อ่าน หรือเขียน

วิชัย วงศ์ใหญ่ (2530 : 130) กล่าวว่าไว้ว่า ความรู้ความเข้าใจ เป็นพฤติกรรมเบื้องต้นที่ผู้เรียนสามารถจำได้หรือระลึกได้โดยการมองเห็น การได้ยิน และการคิดพิจารณาไตร่ตรองอย่างละเอียด ความรู้ความเข้าใจในที่นี้คือ ข้อเท็จจริง กฎเกณฑ์หรือคำจำกัดความ

บลูม (Bloom) (1968 : 10) ได้ให้ความหมายไว้ว่า ความรู้ความเข้าใจ หมายถึง พฤติกรรมและสถานการณ์ต่างๆ เน้นการจำไม่ว่าจะเป็นการระลึกถึง หรือระลึกได้ก็ตามเป็นสถานการณ์ที่เกิดขึ้นอันเนื่องมาจากการเรียนรู้โดยเริ่มต้นจากการรวบรวมสาระต่างๆ จนกระทั่งพัฒนาไปสู่ขั้นที่มีความสลับซับซ้อนยิ่งขึ้นต่อไป โดยความรู้ความเข้าใจอาจแยกออกเป็นความรู้ความเข้าใจเฉพาะความรู้ความเข้าใจระเบียบการและเรื่องสากล

Bruner (พรธณี ช. เจนจิต, 2528: 117 -118) มีความเห็นว่า คนทุกคนจะมีพัฒนาการทางความรู้ความเข้าใจในการเรียนรู้และปรับ โครงสร้างทางสติปัญญานั้น ก็โดยผ่านกระบวนการที่เรียกว่า การกระทำ (Acting) การสร้างภาพในใจ (Imagine) และการใช้สัญลักษณ์ (Symbolizing) ซึ่งเป็นกระบวนการที่ต่อเนื่องไปตลอดชีวิต

สุรวฒนบุรณ (2528) และ วไลพร ภวภูตานนท์ ณ มหาสารคาม (ม.ป.ป. : 125) กล่าวว่า การที่จะเกิดการเรียนรู้ได้นั้น จะต้องอาศัยการรับรู้ที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมอันเป็นผลมาจากการได้รับประสบการณ์ การเรียนรู้มีขบวนการที่ทำให้เกิดการรับรู้ โดยการนำความรู้เข้าสู่สมองด้วยอวัยวะสัมผัส และเก็บรวบรวมจดจำไว้สำหรับเป็นส่วนประกอบสำคัญที่ทำให้เกิดมโนภาพและทัศนคติ ดังนั้นการมีสิ่งเร้าที่ดีและมีองค์ประกอบของการรับรู้ที่สมบูรณ์ถูกต้อง ก็จะทำให้เกิดการเรียนรู้ที่ดีด้วยซึ่งการรับรู้เป็นส่วนสำคัญยิ่งต่อการเรียนรู้

### **ทฤษฎีด้านการรับรู้**

การรู้ (Cognition) มาจากภาษาลาติน แปลว่า การรู้จัก (Knowing) ทฤษฎีนี้เน้นเกี่ยวกับความเข้าใจหรือการคาดคะเนเหตุการณ์ต่างๆ โดยอาศัยการกำหนดรู้ (Perception) มาก่อน อาจรวมทั้งการคิดค้นและการตัดสินใจ เช่นกรณีที่ต้องมีการเลือกสิ่งของที่มีคุณค่าใกล้เคียงกัน การกระตุ้นที่ดีหรือพฤติกรรมที่กำลังดำเนินไปสู่เป้าประสงค์ (Goal-Seeking Behavior) ก็ดี เกิดจากความรู้ที่เคย

พบมาก่อนเป็นตัวกำหนด นอกจากนั้นยังต้องอาศัยเหตุการณ์ในอดีต สิ่งแวดล้อมในปัจจุบันและความคาดหวังในอนาคต

ส่วนคำว่า “การรับรู้” ในภาษาอังกฤษมีอยู่หลายคำ เช่น Perception, Cognition หรือ Awareness โดยแต่ละคำจะมีความหมายลึกซึ้งที่แตกต่างกัน ซึ่งจะขึ้นอยู่กับกระบวนการนำไปวิเคราะห์หาข้อมูล คำว่า “Perception” มีรากศัพท์มาจากภาษาละตินว่า “Perceptio” หรือ “Percipio” แปลว่า การได้มา การเก็บรวบรวม อาการซึ่งแสดงถึงการครอบครอง การเข้าใจผ่านจิตใจ หรือประสาทสัมผัส ซึ่งหมายความว่า ก่อนจะรู้หรือแปลความหมายต่อเรื่องใดๆ จะต้องได้รับสิ่งกระตุ้น (ไม่ว่าจะจากภายนอกหรือภายในจิตใจตนเอง)

ส่วน “Cognition” หมายถึงการรู้ การตระหนักในรายละเอียด เหตุผลซึ่งเกิดขึ้นจากการแปลความหมายสิ่งกระตุ้นที่ได้รับรู้มา ส่วนคำ “Awareness” หรือความตระหนักหมายถึง ความรู้ การรู้ ความมีสติ ประสบการณ์ทางวัตถุหรือทางความคิดอย่างใดอย่างหนึ่ง (B.Suwannapet, 1995) ซึ่งจะยอมรับและนำไปปฏิบัติหลังจากที่สามารถเข้าใจถึงความหมายที่แปลผลแล้ว

**กระบวนการของการรับรู้ (Process)** เป็นกระบวนการที่อยู่คาบเกี่ยวกันระหว่างเรื่องความเข้าใจ การคิด การรู้สึก (Sensing) ความจำ (Memory) การเรียนรู้ (Learning) การตัดสินใจ (Decision making)

Sensing -----> Memory -----> Learning -----> Decision making

กระบวนการของการรับรู้ เกิดขึ้นเป็นลำดับดังนี้ สิ่งเร้าไม่ว่าจะเป็นคน สัตว์ สิ่งของ หรือสถานการณ์มาเร้าอินทรีย์ ทำให้เกิดการสัมผัส (Sensation) และเมื่อเกิดการสัมผัส บุคคลจะเกิดอาการแปล การสัมผัสและมีเจตนา (Conation) ที่จะแปลสัมผัสนั้น การแปลสัมผัสจะเกิดขึ้นในสมอง ทำให้เกิดพฤติกรรมต่างๆ เช่น การที่เราได้ยินเสียงดัง บัง บัง สมองจะแปลเสียงดังนี้โดยเปรียบเทียบกับเสียงที่เคยได้ยินว่าเป็นเสียงของอะไร เสียงปืน เสียงระเบิด เสียงพลุ เสียงประทัด เสียงของท่อไอเสียรถ เสียงเครื่องยนต์ระเบิด หรือเสียงอะไร ในขณะที่เปรียบเทียบ จิตต้องมีเจตนา ปนอยู่ ทำให้เกิดแปลความหมาย และต่อไปก็รู้ว่าเสียงดังที่ได้นั้นคืออะไร อาจเป็นเสียงปืน เพราะบุคคลจะแปลความหมายได้ถ้าเคยมีประสบการณ์ในเสียงปืนมาก่อน และอาจแปลได้ว่าปืนที่ดังเป็นปืนชนิดใดถ้าเขาเป็นตำรวจ จากตัวอย่างข้างต้นเราอาจสรุปกระบวนการรับรู้จะเกิดได้จะต้องมีองค์ประกอบดังต่อไปนี้

1. มีสิ่งเร้า (Stimulus) ที่จะทำให้เกิดการรับรู้เช่นสถานการณ์ เหตุการณ์ สิ่งแวดล้อมรอบกายที่เป็น คน สัตว์ และสิ่งของ

2. ประสาทสัมผัส (Sense Organs) ที่ทำให้เกิดความรู้สึกสัมผัส เช่น ตา หู ฟัง จมูก ได้กลิ่น ลิ้น รุ้รส และผิวหนัง รุ้ร้อนหนาว เป็นต้น

3. ประสบการณ์หรือความรู้เดิม ที่เกี่ยวข้องกับสิ่งเร้าที่เราสัมผัส

4. การแปลความหมายของสิ่งที่เราสัมผัส สิ่งที่เคยพบเห็นมาก่อนแล้วย่อมจะอยู่ในความทรงจำของสมอง เมื่อบุคคลได้รับสิ่งเร้า สมองจะทำหน้าที่ทบทวนกับความรู้ที่มีอยู่เดิมว่า สิ่งเร้า นั้นคืออะไร เมื่อนมนุษย์เรารู้จักเร้าโดยสิ่งแวดล้อม ก็จะเกิดความรู้สึกจากการสัมผัส โดยอาศัยอวัยวะสัมผัสทั้ง 5 คือตา ทำหน้าที่ดู มองเห็น หู ทำหน้าที่ฟัง ได้ยิน ลิ้น ทำหน้าที่รุ้รส จมูก ทำหน้าที่ดม ได้กลิ่น ผิวหนัง ทำหน้าที่สัมผัส รุ้สึกได้อย่างถูกต้อง กระบวนการรับรู้ก็สมบูรณ์แต่จริงๆ แล้วยังมี การสัมผัสภายในอีก 3 อย่างด้วยที่จะช่วยให้เราสัมผัสสิ่งต่างๆ

#### ลำดับขั้นของกระบวนการการรับรู้

การรับรู้จะเกิดขึ้นได้ ต้องเป็นไปตามขั้นตอนของกระบวนการดังนี้

ขั้นที่ 1 สิ่งเร้า ( Stimulus) มากระทบอวัยวะสัมผัสของอินทรีย์

ขั้นที่ 2 กระแสประสาทสัมผัสวิ่งไปยังระบบประสาทส่วนกลาง ซึ่งมีศูนย์อยู่ที่สมอง เพื่อสั่งการตรงนี้เกิดการรับรู้ (Perception)

ขั้นที่ 3 สมองแปลความหมายออกมาเป็นความรู้ความเข้าใจ โดยอาศัยความรู้เดิม ประสบการณ์เดิมความจำ เจตคติ ความต้องการ ปทัสถาน นุคลิกภาพ เซาว์ปัญญา ทำให้เกิดการตอบสนองอย่างใดอย่างหนึ่ง เรียกเป็นการรับรู้ (Perception)

#### กลไกของการรับรู้

กลไกการรับรู้เกิดขึ้นจากทั้งสิ่งเร้าภายนอกและสิ่งเร้าภายในอินทรีย์ มีอิทธิพลต่อพฤติกรรม อวัยวะรับสัมผัส (Sensory organ) เป็นเครื่องรับสิ่งเร้าของมนุษย์ ส่วนที่รับความรู้สึกของอวัยวะรับสัมผัสอาจอยู่ลึกเข้าไปข้างใน มองจากภายนอกไม่เห็น อวัยวะรับสัมผัสแต่ละอย่างมีประสาทสัมผัส (Sensory nerve) ช่วยเชื่อมอวัยวะรับสัมผัสกับเขตแดนการรับสัมผัสต่างๆ ที่สมอง และส่งผ่านประสาทมอเตอร์ (Motor nerve) ไปสู่อวัยวะมอเตอร์ (Motor Organ) ซึ่งประกอบไปด้วยกล้ามเนื้อและต่อมต่างๆ ทำให้เกิดปฏิกิริยาตอบสนองของอวัยวะมอเตอร์ และจะออกมาในรูปแบบใด ขึ้นอยู่กับการบังคับบัญชาของระบบประสาท ส่วนสาเหตุที่มนุษย์เราสามารถไวต่อความรู้สึกก็เพราะเซลล์ประสาทของประสาทสัมผัส แบ่งแยกแตกออกเป็นกิ่งก้าน แผ่ไปติดต่อกับอวัยวะสัมผัส และที่อวัยวะสัมผัสมีเซลล์รับสัมผัสที่มีคุณสมบัติเฉพาะตัว จึงสามารถทำให้มนุษย์รับสัมผัสได้ จิตใจติดต่อกับโลกภายนอกได้โดยการสัมผัส คนตาบอดเมื่ออธิบายให้ฟังว่าสีแดง สีเขียวเป็นอย่างไร เขาก็จะเข้าใจให้ถูกต้องไม่ได้เลย เพราะเรื่องสีจะต้องรู้ด้วยตา เครื่องสัมผัสอย่างหนึ่งก็ทำหน้าที่อย่างหนึ่ง คนหูหนวกย่อมไม่รู้ถึงลีลาความไพเราะของเสียงเพลง ดังนั้นการสอนจึงเน้นว่า “ให้

สอน โดยทางสัมผัส” การรับรู้ นับว่าเป็นพื้นฐานสำคัญของการเรียนรู้ การรับรู้ที่ถูกต้องจึงจะส่งผลให้ได้รับความรู้ที่ถูกต้อง นักเรียนต้องได้การรับรู้ที่ถูกต้อง มิฉะนั้นความรู้ที่รับไปก็ผิดพลาด

#### อวัยวะสัมผัสกับการรับรู้

มนุษย์ย่อมมีพฤติกรรมสนองตอบสิ่งแวดล้อม กระบวนการของการรับรู้เป็นสิ่งแรกที่มนุษย์สนองตอบต่อสิ่งแวดล้อม และระบบประสาท อวัยวะสัมผัส เป็นปัจจัยสำคัญของกระบวนการรับรู้ ต้องมีความสมบูรณ์จึงจะสามารถรับรู้สิ่งเร้าได้ดี เพราะอวัยวะสัมผัสรับสิ่งเร้า ที่มากระทบประสาทรับสัมผัสส่งกระแสประสาทไปยังสมองเพื่อให้สมองแปลความหมายออกมา เกิดเป็นการรับรู้ และอวัยวะสัมผัสของมนุษย์มีขีดความสามารถจำกัด กลิ่นอ่อนเกินไป เสียงเบาเกินไป แสงน้อยเกินไปย่อมจะรับสัมผัสไม่ได้ ดังนั้น ประเภท ขนาด คุณภาพของสิ่งเร้าจึงมีผลต่อการรับรู้และการตอบสนอง สิ่งเร้าบางประเภทไม่สามารถกระตุ้นอวัยวะสัมผัสของเราได้เช่นคลื่นวิทยุ เป็นต้น

#### องค์ประกอบการเรียนรู้

1. สิ่งเร้าได้แก่ วัตถุ แสง เสียง กลิ่น รส ต่างๆ
2. อวัยวะรับสัมผัส ได้แก่ หู ตา จมูก ลิ้น ผิวหนัง ถ้าไม่สมบูรณ์จะทำให้สูญเสียการเรียนรู้ได้
3. ประสาทในการรับสัมผัส เป็นตัวกลางส่งกระแสประสาทจากอวัยวะรับสัมผัสไปยังสมองส่วนกลางเพื่อแปลความต่อไป
4. ประสบการณ์เดิม การรู้จัก การจำได้ ทำให้การเรียนรู้ดีขึ้น
5. ค่านิยม ทศนคติ ความใส่ใจความตั้งใจ ความสามารถทางสติปัญญา ทำให้รับรู้ได้เร็ว
6. สภาพจิตใจ อารมณ์ เช่นการคาดหวัง ความตั้งใจ เสียใจ

พจนานุกรมไทยฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2542 (2546) ได้ให้ความหมายของคำว่า ตระหนักรว่า หมายถึงรูปประจักษ์ชัด รู้ชัดแจ้ง อาจสรุปและขยายความได้ว่า ความตระหนักร หมายถึง การแสดงออกถึงความรู้สึก รับรู้ คิด ได้ มองเห็นประโยชน์และความสำคัญ โดยการแสดงออกมาในทิศทางที่ต้องการตามประสบการณ์ หรือความตระหนักรเป็นการรับรู้ นึกคิด หรือมีความรู้สึกต่อเหตุการณ์ใดเหตุการณ์หนึ่งหรือสำนึกถึงบางสิ่งบางอย่างของประสบการณ์ ความตระหนักรจะเกิดขึ้นเมื่อมีเหตุการณ์ สภาพแวดล้อมในสังคมหรือสิ่งเร้าภายนอกมากระตุ้นให้เกิดความตระหนักรและสะท้อนให้เห็นทางพฤติกรรม

นายวชิระ ชินหนองจอก กล่าวไว้ว่าการรับรู้เป็นพื้นฐานการเรียนรู้ที่สำคัญของบุคคล เพราะการตอบสนองพฤติกรรมใดๆ จะขึ้นอยู่กับารรับรู้จากสภาพแวดล้อมของตน และความสามารถในการแปลความหมายของสภาพนั้นๆ ดังนั้นการเรียนรู้ที่มีประสิทธิภาพจึงขึ้นอยู่กับปัจจัยการรับรู้

และสิ่งเร้าที่มีประสิทธิภาพ ซึ่งปัจจัยการรับรู้ประกอบด้วยประสาทสัมผัส และปัจจัยทางจิต คือ ความรู้เดิม ความต้องการ และเจตคติเป็นต้น การรับรู้เป็นผลเนื่องมาจากการที่มนุษย์ใช้อวัยวะรับสัมผัส (Sensory motor) ซึ่งเรียกว่า เครื่องรับ (Sensory) ทั้ง 5 ชนิด คือ ตา หู จมูก ลิ้น และผิวหนัง จากการวิจัยมีการค้นพบว่าการรับรู้ของคนเกิดจากการเห็น 75% จากการได้ยิน 13% การสัมผัส 6% ลิ้น 3% และรส 3%

ทฤษฎี เกสทอลต์ (Gestalt) เป็นทฤษฎีการรับรู้ภาพด้วยความรู้สึกของนักจิตวิทยาชาวเยอรมัน แมกซ์ เวอร์ ธิเมอร์ (Max Wertheimer) ได้กล่าวว่า “การรับรู้ของคนเรามักจะ รับรู้ส่วนรวมมากกว่ารายละเอียดปลีกย่อย” เราจะสามารถรับรู้และเข้าใจความหมายของภาพได้ดีถ้าเรามองดูภาพโดยรวมทั้งหมด และภาพที่ดึงดูดความสนใจได้ดีมักจะเป็นภาพที่มีการจัดวางอย่างเป็นกลุ่มเพื่อสร้างสรรค์ภาพใหม่ที่มีความแตกต่างจากเดิม การรับรู้ภาพ ยังหมายถึง การมองเห็นและรับรู้สิ่งที่เกิดขึ้นอยู่ทุกวันในชีวิตประจำวันของเราด้วยความเข้าใจ และตระหนักถึงความสำคัญของสิ่งต่างๆ

กฤษณา ศักดิ์ศรี (2530: 487) กล่าวถึง บทบาทของการรับรู้ที่มีต่อการเรียนรู้ว่า บุคคลจะเกิดการเรียนรู้ได้ดี และมากขึ้นเพียงใด ขึ้นอยู่กับการรับรู้และการรับรู้สิ่งเร้าของบุคคล นอกจากนี้จะขึ้นอยู่กับตัวสิ่งเร้าและประสาทสัมผัสของผู้รับรู้แล้ว ยังขึ้นอยู่กับประสบการณ์เดิมของผู้รู้และพื้นฐานความรู้เดิมที่มีต่อสิ่งที่เรียนด้วย

นวลศิริ เปาโรหิตย์ (2532: 169) ให้ความหมายของคำว่า การรับรู้ หมายถึง กระบวนการแปลความหมายของสิ่งเร้าที่มากระทบกับประสาทสัมผัสต่างๆ ของคนและการแปลความหมายขึ้นอยู่กับประสบการณ์ในอดีตและสภาพจิตใจในปัจจุบัน

รจรี นพเกตุ (2539: 1) กล่าวว่า การรับรู้ หมายถึง กระบวนการประมวลและตีความข้อมูลต่างๆ ที่อยู่รอบๆ ตัวเร้าที่ได้จากความรู้สึก

ทรงพล ภูมิพัฒน์ (2540: 110) กล่าวว่า การรับรู้ หมายถึง การรู้ รู้จักสิ่งต่างๆ สภาพต่างๆ ที่เป็นสิ่งเร้ามาทำปฏิกิริยากับตัวเราเป็นการแปลอาการสัมผัสให้มีความหมายขึ้นเกิดเป็นความรู้สึกเฉพาะตัวสำหรับบุคคลนั้น ๆ

สุชา จันทร์เอม (2540: 119) กล่าวว่า การรับรู้เป็นกระบวนการที่มีระดับตั้งแต่ง่ายสุดถึงซับซ้อนที่สุดจึงยากแก่การเข้าใจ นักจิตวิทยาได้ให้ความหมายการรับรู้แตกต่างกันออกไปดังนี้

1. การรับรู้ หมายถึง การตีความหมายจากการรับสัมผัส (sensation) ในการรับรู้ นั้นไม่เพียงแต่มองเห็น ได้ยินหรือได้กลิ่นเท่านั้น แต่ต้องรับรู้ได้ว่า วัตถุหรือสิ่งที่เรารับรู้ นั้นคืออะไรมีรูปร่างอย่างไร เป็นต้น

2. ในแง่ของพฤติกรรม การรับรู้เป็นกระบวนการที่เกิดแทรกอยู่ระหว่างสิ่งเร้าและการตอบสนองสิ่งเร้า ดังนี้

สิ่งเร้า (Stimulus) → การรับรู้ (perception) → การตอบสนอง (responses)

ทฤษฎีการรับรู้ (2534 : 22-23 อ้างถึงใน พัฒนศักดิ์ บุปผาสวรรณ, 2546)

กล่าวถึงปัจจัยที่มีผลต่อความตระหนัก

1. ประสบการณ์
2. ความเคยชินต่อสภาพแวดล้อมที่เกี่ยวกับประเด็นนั้นๆ บุคคลใดที่มีความเคยชินต่อสภาพแวดล้อมนั้นๆ จะทำให้บุคคลนั้นไม่ตระหนักต่อสิ่งที่เกิดขึ้น
3. ความใส่ใจและการให้คุณค่า ถ้ามนุษย์มีความใส่ใจในเรื่องใดมากก็就会有ความตระหนักในเรื่อง นั้นมาก
4. ลักษณะและรูปแบบของสิ่งเร้า ถ้าสิ่งเร้านั้นสามารถทำให้ผู้พบเห็นเกิดความสนใจ ย่อมทำให้ผู้พบเห็นนั้นเกิดการรับรู้และความตระหนักขึ้น
5. ระยะเวลาและความถี่ในการรับรู้ ถ้ามนุษย์ได้รับรู้บ่อยครั้งเท่าใดหรือนานเท่าใดก็ยิ่งทำให้มีโอกาสเกิดความตระหนักได้มากขึ้นเท่านั้น

จากหลากหลายแนวคิดข้างต้น เมื่อนำมาประยุกต์กับการค้นคว้าในครั้งนี้ สามารถสรุปรอบยอดได้ว่า ข้อมูลข่าวสารต่างๆ ที่บริษัทสื่อสารให้กับพนักงานทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นข้อกำหนดของมาตรฐาน แนวทางปฏิบัติงาน กระบวนการทำงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน หรือการดำเนินงานในกิจกรรมต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งสภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีอุปกรณ์เครื่องมือเครื่องจักร สารเคมีอันตราย ล้วนเป็นสิ่งเร้าที่จะทำให้พนักงานเกิด

การเรียนรู้ และเข้าใจ จนกระทั่งเกิดการตอบสนองจากการรับรู้ในประเด็นต่างๆ ดังต่อไปนี้ได้

1. สภาพแวดล้อมในการทำงานที่อาจความเสี่ยงอันตราย
2. กิจกรรมหรือกระบวนการทำงานที่อาจเกิดอันตราย
3. รับรู้ถึงความจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตราย
4. ตระหนักถึงความสำคัญของการให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามระเบียบความปลอดภัย
5. รับรู้ถึงประโยชน์ที่จะได้รับจากระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

### 3. ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับความปลอดภัย หรือระบบด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย

การปฏิบัติงานในโรงงานอุตสาหกรรมซึ่งเป็นที่รับรู้กันโดยทั่วไปอยู่แล้วว่า กระบวนการทำงาน หรือกิจกรรมโดยส่วนใหญ่ ล้วนมีความเสี่ยงที่จะก่อให้เกิดอันตราย เกิดอุบัติเหตุถึงการบาดเจ็บ ทรัพย์สินเสียหาย หรือแม้กระทั่งเสียชีวิตได้ จากหลายผลงานวิจัยดังต่อไปนี้ ล้วนแสดงความเห็นว่า พนักงานผู้ปฏิบัติงานส่วนรับทราบถึงประโยชน์ของระบบความปลอดภัย รวมทั้งยอมรับถึงการมีภาวะเสี่ยงอันตรายจนนำไปสู่การมีทัศนคติที่ดีต่อระเบียบปฏิบัติที่ต้องปฏิบัติตามต่างๆ ซึ่งเกี่ยวข้องกับระบบความปลอดภัยขององค์กร

พิชญานี ชาตรีจันทร์สกุล (2552) ได้ศึกษาทัศนคติต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน บริษัทบางกอกแกล๊ป แอนด์ คอสเมติก จำกัด พบว่าพนักงานของบริษัทมีความรู้ความเข้าใจในระบบความปลอดภัยของบริษัทสูงถึงกว่าร้อยละ 93 โดยเข้าใจในด้านการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยที่เหมาะสมและเชื่อว่าจะช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุได้นอกจากนี้ยังพบว่าร้อยละ 86.67 เชื่อว่าสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากความประมาท เลินเล่อ

เมื่อจำแนกตามวุฒิการศึกษาจะพบว่า พนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีขึ้นไป จะมีความรู้ความเข้าใจต่อระบบความปลอดภัยในการทำงานสูงมากกว่า 97.29 % ส่วนพนักงานระดับอนุปริญญาหรือปวส. จะอยู่ที่ 95.4 % พนักงานระดับมัธยมปลายหรือปวช. จะอยู่ที่ 92.69 % พนักงานระดับมัธยมต้น ที่ 91.44 % และพนักงานระดับประถมอยู่ที่ 88.98 %

หากจำแนกตามตำแหน่งงาน จะพบว่า พนักงานระดับStaff จะมีความรู้ความเข้าใจต่อระบบความปลอดภัยในการทำงาน 96.25 % พนักงานระดับหัวหน้าแผนก อยู่ที่ 95.35 % และพนักงานระดับผู้จัดการฝ่าย จะมีความรู้ความเข้าใจต่อระบบความปลอดภัยในการทำงาน 99.51 %

และหากจำแนกตามอายุการทำงานในอุตสาหกรรมแล้ว จะพบว่า พนักงานที่มีอายุงานต่ำกว่า 1 ปี จะมีความรู้ความเข้าใจต่อระบบความปลอดภัยในการทำงาน 91.8 % พนักงานที่มีอายุงาน 1 - 2 ปี อยู่ที่ 90.63 % พนักงานที่มีอายุงาน 3 - 5 ปี อยู่ที่ 95.34 % พนักงานที่มีอายุงาน 6 - 9 ปี อยู่ที่ 95.69 % และอายุงาน 10 ปีขึ้นไปอยู่ที่ 95.30 %

บัณฑิต จารุเนตร (2546) ได้ศึกษาทัศนคติต่อการบริหารความปลอดภัย การรับรู้ประโยชน์ของการบริหารความปลอดภัย และประสบการณ์การเกิดอุบัติเหตุของพนักงานในโรงไฟฟ้าแม่เมาะ พบว่าพนักงานที่เคยเกิดอุบัติเหตุจะมีทัศนคติต่อระบบบริหารความปลอดภัยดีกว่าพนักงานที่ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ และส่วนใหญ่รับรู้ประโยชน์ของระบบบริหารความปลอดภัยอย่างมีนัยสำคัญ



จากการวิจัยพบว่า พนักงานที่ไม่เคยมีประสบการณ์เกิดอุบัติเหตุมาก่อน จะมีค่าเฉลี่ยทัศนคติต่อการบริหารระบบความปลอดภัย 3.16 ต่ำกว่าค่าเฉลี่ยของพนักงานที่มีประสบการณ์เกิดอุบัติเหตุเล็กน้อย (3.22) แต่กรณีการรับรู้ประโยชน์นั้น พนักงานที่ไม่เคยมีประสบการณ์เกิดอุบัติเหตุมาก่อน จะมีค่าเฉลี่ยการรับรู้ประโยชน์ของระบบบริหารความปลอดภัยที่ 3.02 ใกล้เคียงกับของพนักงานที่มีประสบการณ์เกิดอุบัติเหตุเล็กน้อย (3.01) ซึ่งจากการศึกษาครั้งนี้แสดงให้เห็นว่าการรับรู้ประโยชน์ของระบบบริหารความปลอดภัยไม่แตกต่างกันระหว่างพนักงานที่เคยและไม่เคยเกิดอุบัติเหตุมาก่อน เพราะภายใต้การบริหารระบบ ทุกฝ่ายต่างๆ ก็ได้รับรู้ประโยชน์เท่าๆ กัน

รัชชนก เลิศศักดิ์ (2550) ได้ศึกษาทัศนคติด้านความปลอดภัยในกระบวนการทำงานของพนักงานบริษัทยูนิเวน โพรเซน โปรดักส์ จำกัด โดยสุ่มตัวอย่างจากพนักงานฝ่ายผลิตและฝ่ายสโตร์ จำนวน 360 ราย พนักงานส่วนใหญ่ 88.1 % เคยทำงานในสถานประกอบการมาก่อน จากการวิจัยพบว่า พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้ความเข้าใจในกระบวนการทำงานอยู่ในระดับที่สูง มีความเข้าใจในเรื่องของความปลอดภัยสูงเป็นอันดับหนึ่งถึง 89.19 % ให้ความสำคัญกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลสูงถึง 98.61 % ให้อยอมรับการต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยที่บริษัทกำหนดถึง 96.11 % และยังพบว่าความแตกต่างทางเพศไม่มีผลต่อทัศนคติด้านความปลอดภัยของพนักงาน

จากการวิจัย มีความเห็นว่าสาเหตุเชิงลึกที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในบริษัทเป็นอันดับแรก คือ ความประมาทหรือพฤติกรรมเสี่ยงของพนักงานหรือผู้ปฏิบัติงานรองลงมา คือ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลของเครื่องจักรชำรุดหรือ ทำงานผิดปกติตามลำดับ แสดงให้เห็นว่า ประสบการณ์ทำงานมีผลต่อทัศนคติด้านความปลอดภัยด้วย

พรใจ ชินอำนวยสุข (2548) ได้ศึกษาประเด็น การผสมผสานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการบริหารงานตามวัตถุประสงค์ กรณีศึกษา โรงนมเม็ดสวนดุสิต โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา พบว่าการนำมาตราฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 มาเป็นแนวทาง ผสมผสานกับระบบบริหารของโครงการส่วนพระองค์ ทำให้ ความรู้ ทัศนคติ และพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานดีขึ้น การปฏิบัติตามกฎหมายมีมากขึ้น และความเสี่ยงอันตรายจากการดำเนินงานลดลง ด้วยระดับนัยสำคัญ 0.05 ส่วนการจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มีร้อยละความสอดคล้องตามข้อกำหนดมากขึ้นจากเดิมเพียง 2.67 เป็น 74.65

สิทธิเดช จันทร์สุขศรี (2547) ได้ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของพนักงาน ในโรงงานเขตนิคมอุตสาหกรรมบางปู เฉพาะกรณีที่เข้าร่วมโครงการสถานที่น่าอยู่ในการทำงาน โดยสอบถามจากพนักงานที่เป็นกลุ่มตัวอย่าง 374 คน

พบว่า ปัจจัยด้านสถานภาพสมรส จำนวนชั่วโมงทำงาน การรับรู้ข่าวสารด้านโครงการ การได้รับคำชมเชย มีผลต่อพฤติกรรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของพนักงาน แต่ไม่ขึ้นกับอายุ เพศ วุฒิการศึกษา ระดับตำแหน่งของการปฏิบัติงาน และระยะเวลาทำงาน

ชัยวัฒน์ ลิขิตชล (2541) ได้ศึกษามาตรการด้านการจัดการความปลอดภัยในการทำงานของอุตสาหกรรมประกอบรถบัส : กรณีศึกษาบริษัทธนบุรี บัส บอดี จำกัด โดยมีขอบเขตการศึกษาเฉพาะพนักงานตั้งแต่ระดับหัวหน้างานลงไปถึงพนักงานระดับปฏิบัติการ ซึ่งปฏิบัติงานอยู่ในฝ่ายผลิต ที่มีอายุงานตั้งแต่ 3 ปี ขึ้นไป มีจำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ทำการศึกษารวม 103 ราย ผลการศึกษาในด้านมาตรการด้านการจัดการพบว่า อันดับแรกพนักงานมีความคิดว่าป้ายกระสุนเดือนอันตรายที่บริษัทติดอยู่นั้นมีความสำคัญในการลดอุบัติเหตุในการทำงานอยู่ในระดับมาก (3.83) อันดับที่สองในแต่ละปีพนักงานได้รับการตรวจสุขภาพอย่างเป็นทางการเป็นประจำอยู่ในระดับมาก (3.65) และอันดับที่สามพนักงานมักจะนิยมทำงานตามคู่มือการปฏิบัติงาน (Work Standard) อยู่ในระดับมาก (3.59) ตามลำดับ ส่วนด้านมาตรการที่บริษัทควรดำเนินการคือการจัดอบรมในเรื่องเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้กับพนักงานทุกคน

## บทที่ 3

### วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน บริษัท เซ้าท์ ซีดี บี โครเคม จำกัด จังหวัดระยอง โดยมีวิธีดำเนินการวิจัยดังต่อไปนี้

#### 1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

การวิจัยครั้งนี้ มีความต้องการศึกษาการรับรู้ของพนักงานในโรงงานที่มีต่อระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ถูกประยุกต์ใช้งานมาเกือบ 4 ปี ฉะนั้นจำนวนประชากรสำหรับการศึกษานี้จึงเป็นพนักงานที่ปฏิบัติงานอยู่กับโรงงานในจังหวัดระยองเท่านั้น ปัจจุบันพนักงานที่ปฏิบัติงานในโรงงานของบริษัท เซ้าท์ ซีดี บี โครเคม จำกัด ประกอบด้วยพนักงานในแผนกต่างๆดังต่อไปนี้

ฝ่ายควบคุมผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ซ่อมและบำรุง ฝ่ายคลังสินค้าโรงงาน ฝ่ายจัดส่งสินค้า (เป็นส่วนย่อยของฝ่ายคลังสินค้า) ฝ่ายตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ ฝ่ายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ฝ่ายออกแบบพัฒนา ฝ่ายสำนักงาน (การเงิน/ธุรการ/บุคคล)

พนักงานในฝ่ายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีหน้าที่รับผิดชอบการจัดทำระบบดังกล่าวโดยตรง จึงไม่นำเข้ามาสำรวจ ฉะนั้น จำนวนประชากรของการวิจัยนี้คือ พนักงาน 63 คน และด้วยจำนวนประชากรที่น้อย จึงกำหนดขนาดของกลุ่มตัวอย่างเท่ากับจำนวนประชากรทั้งหมดที่ศึกษาด้วย

#### 2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้รวบรวมข้อมูลทางปฐมภูมิคือแบบสอบถาม ซึ่งจะประกอบด้วย 5 ส่วนดังต่อไปนี้

ส่วนที่ 1 เป็นการสำรวจข้อมูลทั่วไปของประชากรที่ให้ข้อมูล ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบคำถามหลายตัวเลือก (Multiple-Choice Question) ข้อมูลที่สำรวจจะมี 4 ข้อ คือ ระดับการศึกษา อายุงานในโรงงาน ตำแหน่งงานและลักษณะงานที่รับผิดชอบ

ส่วนที่ 2 เป็นการสำรวจ ความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้าน อาชีวอนามัยและความปลอดภัย TIS/OHSAS 18001 ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตร ประมาณค่าแบบ Yes – No Question มีทั้งหมด 10 ข้อ

ส่วนที่ 3 เป็นการสำรวจ การรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย TIS/OHSAS 18001 ลักษณะของ แบบสอบถามจะเป็นแบบมาตรประมาณค่าแบบ Yes – No Question มีทั้งหมด 20 ข้อ

ส่วนที่ 4 เป็นการสำรวจการรับรู้ประโยชน์ของการนำระบบการจัดการมาดำเนินการ ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตรประมาณค่าแบบลิเคิร์ต (Likert Rating Scales) มี คำถามทั้งหมด 12 ข้อ ใช้ชั้นการประเมิน 5 ชั้น โดยมีระดับคะแนนดังต่อไปนี้

เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 5
เห็นด้วย	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 4
ไม่แน่ใจ	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 3
ไม่เห็นด้วย	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 2
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 1

ส่วนที่ 5 เป็นการสำรวจถึงการรับรู้ภาวะอันตรายจากการทำงาน การใช้อุปกรณ์ ป้องกันภัย และความตระหนักในการให้ความร่วมมือของพนักงานกับระบบการจัดการ ลักษณะ ของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตรประมาณค่าแบบลิเคิร์ต (Likert Rating Scales) มีคำถาม ทั้งหมด 13 ข้อ ใช้ชั้นการประเมิน 5 ชั้น โดยมีระดับคะแนนดังต่อไปนี้

เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 5
เห็นด้วย	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 4
ไม่แน่ใจ	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 3
ไม่เห็นด้วย	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 2
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้ระดับคะแนนเท่ากับ 1

### 3. การเก็บรวบรวมข้อมูล

1. มอบหมายให้เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของ โรงงาน ซึ่งมีหน้าที่รับผิดชอบด้าน ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นำแบบสอบถามไปแจกจ่ายให้พนักงานทุกคน ในโรงงาน โดยทั้งนี้จะแจกแบบสอบถามในช่วงวันที่ 10 กรกฎาคมเป็นต้นไป
2. พนักงานที่กรอกแบบสอบถาม ส่งแบบสอบถามคืนภายใน 5 วัน
3. เก็บรวบรวมแบบสอบถามทั้งหมด ภายใน 1 สัปดาห์

4. ตรวจสอบความสมบูรณ์ของแบบสอบถาม
5. ทำการวิเคราะห์ข้อมูล โดยอาศัยวิธีการเชิงพรรณนา

#### 4. การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลต่างๆ ที่สำรวจรวบรวมจากแบบสอบถาม จะถูกนำมาวิเคราะห์โดยวิธีเชิงพรรณนาใน การ วิเคราะห์ โดยทั้งนี้จะมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

ส่วนที่ 1 ซึ่งเป็นการสำรวจข้อมูลทั่วไปของประชากรที่ให้ข้อมูล จะนำมาแจกแจงความถี่ (Frequency) และหาค่าร้อยละ (Percentage)

ส่วนที่ 2 และส่วนที่ 3 นำผลสำรวจที่ได้จะนำมาแจกแจงความถี่ (Frequency) และหาค่าร้อยละ (Percentage) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังต่อไปนี้

ระดับความเข้าใจและการรับรู้	เกณฑ์การให้คะแนน(ร้อยละ)
เข้าใจ/รับรู้ มากที่สุด	80 - 100
เข้าใจ/รับรู้ มาก	70 - 79
เข้าใจ/รับรู้ ปานกลาง	60 - 69
เข้าใจ/รับรู้ น้อย	50 - 59
เข้าใจ/รับรู้ น้อยมาก	1 - 49

ส่วนที่ 4 และส่วนที่ 5 ผลสำรวจที่ได้จะนำมาแจกแจงความถี่ (Frequency) หาค่าร้อยละ (Percentage) และหาค่าเฉลี่ย (Mean) โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนค่าเฉลี่ยดังต่อไปนี้

ระดับการรับรู้และความตระหนัก	เกณฑ์การให้คะแนน
รู้ประโยชน์ / ตระหนัก มากที่สุด	4.5 - 5.0
รู้ประโยชน์ / ตระหนัก มาก	3.5 - 4.49
รู้ประโยชน์ / ตระหนัก ปานกลาง	2.5 - 3.49
รู้ประโยชน์ / ตระหนัก น้อย	1.5 - 2.49
รู้ประโยชน์ / ตระหนัก น้อยมาก	1 - 1.49

## บทที่ 4

### ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาในหัวข้อการรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานบริษัท เซ้าท์ ซีดี บี โตรเคม จำกัด จำนวน 63 ชุด ผลการวิเคราะห์แบ่งออกเป็น 5 ส่วนดังนี้

- ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม (ตารางที่ 4.1 ถึง 4.4)
- ส่วนที่ 2 การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตารางที่ 4.5 ถึง 4.9)
- ส่วนที่ 3 การรับรู้แนวทางปฏิบัติเพื่อสอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ (ตารางที่ 4.10 ถึง 4.14)
- ส่วนที่ 4 การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ตารางที่ 4.15 ถึง 4.19)
- ส่วนที่ 5 ความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการของโรงงาน (ตารางที่ 4.20 ถึง 4.24)

#### ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามวุฒิการศึกษา

ระดับวุฒิการศึกษา	จำนวนคน	ร้อยละ	ลำดับที่
ต่ำกว่ามัธยม	6	9.52	4
มัธยมศึกษาปีที่ 1 – 6	20	31.75	2
ประกาศนียบัตรวิชาชีพหรืออนุปริญญา	27	42.86	1
ปริญญาตรีขึ้นไป	10	15.87	3
รวม	63	100	

จากตารางที่ 4.1 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม มีระดับวุฒิการศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรืออนุปริญญามากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 42.86 รองลงมาคือระดับชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 1-6 คิดเป็นร้อยละ 31.75 มีระดับปริญญาตรีขึ้นไปเป็นร้อยละ 15.87 และระดับต่ำกว่ามัธยมน้อยที่สุดคือร้อยละ 9.52

ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถามจำแนกตามอายุงานในโรงงาน

อายุงานในโรงงาน	จำนวนคน	ร้อยละ	ลำดับที่
น้อยกว่า 3 ปี	20	31.74	1
ระหว่าง 3 – 6 ปี	13	20.64	3
ระหว่าง 7 – 10 ปี	15	23.81	2
มากกว่า 10 ปีขึ้นไป	15	23.81	2
<b>รวม</b>	<b>63</b>	<b>100</b>	

จากตารางที่ 2 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม มีอายุงานในโรงงานน้อยกว่า 3 ปีมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 31.74 ส่วนที่เหลือจะมีสัดส่วนที่ใกล้เคียงกัน โดยอันดับสองรองลงมาคือระหว่าง 7 – 10 ปีและมากกว่า 10 ปี มีสัดส่วนเท่ากันคือร้อยละ 23.81 และอันดับสามคือผู้มีอายุงานประมาณ 3-6 ปี คิดเป็นร้อยละ 20.64

ตารางที่ 4.3 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามระดับของตำแหน่งงานที่ปฏิบัติในโรงงาน

ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน	จำนวนคน	ร้อยละ	ลำดับที่
พนักงาน	42	68.25	1
ผู้บังคับบัญชาระดับต้น	16	23.81	2
ผู้บังคับบัญชาระดับกลาง	3	4.76	3
ผู้บังคับบัญชาระดับสูงในโรงงาน	2	3.18	4
<b>รวม</b>	<b>63</b>	<b>100</b>	

จากตารางที่ 3 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามเป็นบุคลากรในระดับพนักงานมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 68.25 รองลงมาคือผู้บังคับบัญชาระดับต้น ร้อยละ 23.81 ผู้บังคับบัญชาระดับกลางร้อยละ 4.76 และระดับสูงร้อยละ 3.18 ตามลำดับ เนื่องจากโรงงานเซาท์ ซีดี ปี โครเคม มีโครงสร้างองค์กรเล็ก ผู้บังคับบัญชาระดับกลางและระดับสูงในบางตำแหน่งเป็นบุคคลเดียวกัน การรวบรวมข้อมูลจากแบบสอบถามจึงปรับให้บุคลากรเหล่านี้จัดอยู่ในระดับผู้บังคับบัญชาระดับสูงไปด้วย จึงส่งผลให้ผลสำรวจพบว่า สัดส่วนของผู้บังคับบัญชาระดับกลางน้อยใกล้เคียงกับผู้บังคับบัญชาระดับสูง

ตารางที่ 4.4 แสดงจำนวนและร้อยละของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน

ลักษณะงานที่รับผิดชอบ	จำนวนคน	ร้อยละ	ลำดับที่
ด้านการเงินหรือธุรการ	3	4.76	4
ด้านวิศวกรรม การซ่อมบำรุงรักษา	6	9.52	3
ด้านการควบคุมการผลิต	24	38.10	1
ด้านการควบคุมคุณภาพ	6	9.52	3
งานด้านคลังสินค้า	18	28.58	2
ด้านอื่นๆ	6	9.52	3
<b>รวม</b>	<b>63</b>	<b>100</b>	

จากตารางที่ 4 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ปฏิบัติงานด้านการควบคุมการผลิต คิดเป็นร้อยละ 38.10 รองลงมาคือด้านคลังสินค้า 28.58 งานด้านวิศวกรรม งานซ่อมบำรุงรักษา งานควบคุมคุณภาพ และงานอื่นๆ (งานด้านจัดส่งสินค้า) เป็นอันดับสามเท่ากันคือร้อยละ 9.52 และสุดท้ายด้านธุรการและการเงินซึ่งมีจำนวนน้อยที่สุดคือร้อยละ 4.76

เนื่องจากภารกิจหลักของโรงงานเซาท์ ซีดี ปี โครเคมนี้ รับผิดชอบด้านการผลิตสินค้าของบริษัทเป็นหลัก โครงสร้างขององค์กรของพื้นที่นี้จึงประกอบด้วยส่วนงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตเท่านั้น ส่วนงานด้านอื่นๆจะตั้งอยู่ที่สำนักงานใหญ่ เช่นงานด้านการตลาดหรือการขาย งานจัดหาจัดซื้อ งานการเงินและการบัญชี หรืองานบริการลูกค้า เป็นต้น สัดส่วนของพนักงานในลักษณะงานอื่นๆจึงไม่อยู่ในการรวบรวมดังกล่าว



## ส่วนที่ 2 การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตารางที่ 4.5 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	คำตอบที่ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		แปลผลเป็นระดับความเข้าใจ	อันดับที่
		จำนวนคน	ร้อยละ		
1. ข้อกำหนดของระบบ หมายถึงประเด็นที่ถูกระบุไว้ในมาตรฐาน	ใช่	60	95.25	มากที่สุด	2
2. ข้อกำหนดของระบบ มอก.18001 กับ OHSAS 18001 จะมีจำนวนเท่ากัน	ไม่ใช่	29	46.03	น้อยมาก	5
3. ข้อกำหนดของระบบ จะนำมาจากกฎหมายด้านความปลอดภัยเสมอ	ไม่ใช่	15	23.81	น้อยมาก	6
4. การตรวจสอบดูว่า งานที่มีอันตรายแค่ไหนเรียกว่า การตรวจประเมินความเสี่ยง	ไม่ใช่	29	46.03	น้อยมาก	5
5. วางแผน - ดำเนินการ- ตรวจสอบ และ ทบทวนเป็นขั้นตอนหลักของระบบจัดการ	ใช่	61	96.83	มากที่สุด	1
6. การกำหนดคุณสมบัติของผู้ปฏิบัติงาน เป็นการดำเนินการในขั้นตอนวางแผนของมาตรฐาน	ใช่	54	85.71	มากที่สุด	3
7. การประเมินความเสี่ยงเป็นข้อกำหนดหลักที่อยู่ขั้นตอนของการวางแผนของมาตรฐาน	ใช่	60	95.25	มากที่สุด	2

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	คำตอบที่ ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	อันดับ ที่
		จำนวนคน	ร้อยละ		
8. มาตรฐานของระบบจะมีการปรับปรุง อย่างต่อเนื่อง ปัจจุบันส่วนมากเป็นเวอร์ ชัน2007 แล้ว	ไม่ใช่	29	46.03	น้อยมาก	5
9. การเตรียมการและซ่อมแผนฉุกเฉินของ โรงงานเป็นข้อกำหนดหลักหนึ่งที่ระบุใน มาตรฐาน	ใช่	32	50.79	น้อย	4
10. แนวทางการทิ้งขยะ เป็นข้อกำหนดที่ ระบุในมาตรฐานด้านอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย	ไม่ใช่	3	4.76	น้อยมาก	7
<b>เฉลี่ยรวม</b>			<b>59.05</b>	<b>น้อย</b>	

จากตารางที่ 4.5 แสดงว่าพนักงานมีความเข้าใจในบางข้อกำหนดอย่างชัดเจน เช่น ประเด็นขั้นตอนหลักของมาตรฐาน (ข้อ 5 ในตาราง) หรือประเด็นการประเมินความเสี่ยง (ข้อ 7 ในตาราง) แต่อย่างไรก็ตาม โดยรวมแล้ว ระดับความเข้าใจโดยรวมของพนักงานส่วนใหญ่ที่มีต่อข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการนั้น จัดว่าอยู่ในเกณฑ์“น้อย” คือมีร้อยละเพียง 59.05 เท่านั้น

เนื่องจากข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการ เป็นเพียงแนวทางหลักที่มาตรฐานกำหนดไว้ ผู้ประกอบที่นำระบบดังกล่าวมาใช้ จะต้องประยุกต์ให้สอดคล้องกับโครงสร้างองค์กร ลักษณะของธุรกิจหรือกิจกรรมที่เป็นอยู่ สภาพแวดล้อมของพื้นที่ รวมทั้งวัฒนธรรมขององค์กร โรงงานจึงมีคณะกรรมการที่รับผิดชอบนำข้อกำหนดของมาตรฐานมาประยุกต์ และปรับเปลี่ยนให้เหมาะสมและสะดวกต่อการนำไปปฏิบัติ ฉะนั้นพนักงานโดยส่วนใหญ่จึงอาจไม่ได้เข้ามาเกี่ยวข้อง และไม่มีส่วนร่วมในช่วงของการแปลความและนำข้อกำหนดต่างๆ ของมาตรฐานไปประยุกต์ จึง

เป็นผลทำให้พนักงานส่วนใหญ่ไม่เข้าใจถึงความหมายที่แท้จริงของข้อกำหนด จนทำให้ระดับความเข้าใจในข้อกำหนดอยู่ในเกณฑ์ต่ำตามที่กล่าวข้างต้น

จากตารางที่ 4.5 จะพบว่า พนักงานมีความเข้าใจผิดในประเด็นแนวทางการทิ้งขยะ(ข้อ 10) ค่อนข้างมาก โดยจะพบว่ามีเพียงพนักงานร้อยละ 4.76 เท่านั้นที่ตอบถูก ระดับความเข้าใจเฉลี่ยของพนักงานโดยรวม อยู่ที่อันดับต่ำที่สุด และมีระดับ “เข้าใจน้อยมาก” อย่างไรก็ตาม อาจเกิดจากความสับสนระหว่างมาตรฐานการจัดการของโรงงานที่มีหลากหลาย ทำให้แนวทางทิ้งขยะซึ่งเป็นข้อกำหนดในระบบจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ถูกเข้าใจว่าเป็นของมาตรฐานระบบการจัดการด้านชีวอนามัยและความปลอดภัยไป

ตารางที่ 4.6 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา

การเข้าใจข้อกำหนด ของมาตรฐานระบบ การจัดการชีวอนามัย และความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตรวิชาชีพ อนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
1. ข้อกำหนดของระบบ หมายถึงประเด็นที่ถูก ระบุไว้ในมาตรฐาน	6 (100)	มากที่สุด	19 (95.00)	มากที่สุด	26 (96.30)	มากที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
2. ข้อกำหนดของ ระบบ มอก.18001 กับ OHSAS 18001 จะมี จำนวนเท่ากัน	2 (33.33)	น้อยมาก	7 (35.00)	น้อยมาก	11 (40.74)	น้อยมาก	8 (80.00)	มากที่สุด
3. ข้อกำหนดของ ระบบจะนำมาจาก กฎหมายด้านความ ปลอดภัยเสมอ	2 (33.33)	น้อยมาก	5 (25.00)	น้อยมาก	4 (14.81)	น้อยมาก	4 (40.00)	น้อยมาก
4. การตรวจสอบดูว่า งานที่ทำมีอันตรายแค่ ไหนเรียกว่า การตรวจ ประเมินความ ปลอดภัย	2 (33.33)	น้อยมาก	5 (25.00)	น้อยมาก	15 (55.56)	น้อย	7 (70.00)	มาก

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

การเข้าใจข้อกำหนด ของมาตรฐานระบบ การจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตรวิชาชีพ อนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
5. วางแผน - ดำเนินการ- ตรวจสอบ และทบทวน เป็นขั้นตอนหลักของ ระบบจัดการ	6 (100)	มากที่สุด	20 (100)	มากที่สุด	25 (92.59)	มากที่สุด	10 (100)	มากที่สุด
6. การกำหนดคุณสมบัติ ของผู้ปฏิบัติงานเป็น การดำเนินการใน ขั้นตอนวางแผนของ มาตรฐาน	6 (100)	มากที่สุด	18 (90.00)	มากที่สุด	24 (88.89)	มากที่สุด	8 (80.00)	
7. การประเมินความ เสี่ยงเป็นข้อ กำหนด หลักที่อยู่ขั้นตอนของ การวางแผนของ มาตรฐาน	4 (66.67)	ปานกลาง	19 (95.00)	มากที่สุด	27 (100.00)	มากที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
8. มาตรฐานของระบบ จะมีการปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง ปัจจุบันส่วน ของ มอก.เป็นเวอร์ชัน 2007 แล้ว	4 (66.67)	ปานกลาง	5 (25.00)	น้อยมาก	16 (59.26)	น้อย	4 (40.00)	น้อยมาก
9. การเตรียมการและ ซ้อมแผนฉุกเฉินของ โรงงานเป็นข้อกำหนด หลักหนึ่งที่ระบุใน มาตรฐาน	6 (100)	มากที่สุด	19 (95.00)	มากที่สุด	27 (100.00)	มากที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
10. แนวทางการทิ้งขยะ เป็นข้อกำหนดที่ระบุใน มาตรฐานด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย	0 (0)	น้อยมาก	0 (0)	น้อยมาก	26 (96.30)	มากที่สุด	3 (30.00)	น้อยมาก
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>63.33</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>58.50</b>	<b>น้อย</b>	<b>74.44</b>	<b>มาก</b>	<b>71.00</b>	<b>มาก</b>

จากตารางที่ 4.6 หากสำรวจระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการ โดยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา จะพบว่า ไม่มีบุคลากรกลุ่มใดที่มีระดับความเข้าใจเฉลี่ย “มากที่สุด” เลย บุคลากรในระดับประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา เป็นกลุ่มบุคลากรที่จะมีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดสูงที่สุดของโรงงาน จัดอยู่ในระดับความเข้าใจ “มาก” คิดเป็นร้อยละ 74.44 รองลงมาคือพนักงานในระดับปริญญาตรีขึ้นไป ซึ่งมีระดับความเข้าใจ “มาก” เช่นกัน คิดเป็นร้อยละ 71.00 กลุ่มพนักงานที่มีวุฒิการศึกษาค่ำกว่ามัธยมศึกษา มีระดับความเข้าใจ “ปานกลาง” คิดเป็นร้อยละ 63.33 และสุดท้ายคือพนักงานในระดับวุฒิการศึกษามัธยมศึกษาปีที่ 1-6 มีระดับความเข้าใจ “น้อย” เพียงร้อยละ 58.50 เท่านั้น

หากพิจารณาที่แต่ละกลุ่มวุฒิการศึกษา จะพบว่ากลุ่มพนักงานในระดับประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา เป็นกลุ่มที่มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดสูงที่สุด แปลผลระดับความเข้าใจ ได้ “มาก” โดยมีร้อยละ 74.44 ของกลุ่มที่ตอบประเด็นของข้อกำหนดในแบบสอบถามได้ถูกต้อง รองลงมาคือกลุ่มพนักงานปริญญาตรีขึ้นไป ที่แม้จะมีระดับความเข้าใจ “มาก” เช่นกัน แต่มีร้อยละ 71.00 ของกลุ่มเท่านั้นที่ตอบถูก

อันดับที่ 3 คือกลุ่มพนักงานที่มีระดับวุฒิการศึกษาค่ำกว่ามัธยมศึกษา ซึ่งมีความเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานที่ระดับ “ปานกลาง” โดยมีร้อยละ 63.33 ของกลุ่มที่ตอบถูก ส่วนกลุ่มสุดท้ายที่มีร้อยละของกลุ่มที่ตอบถูกน้อยที่สุดที่ 58.50 โดยจัดอยู่ในระดับความเข้าใจ “น้อย”

แม้กลุ่มพนักงานในระดับประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา ซึ่งเป็นกลุ่มที่มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดสูงที่สุดของโรงงาน เป็นกลุ่มที่มีจำนวนประชากรมากที่สุด แต่เมื่อต้องเฉลี่ยระดับความเข้าใจกับบุคลากรทุกกลุ่มแล้ว ระดับความเข้าใจเฉลี่ยรวมจึงลดลงไป และทำให้ตกลงมาที่ระดับ “น้อย” ตามที่แสดงในตารางที่ 5 ข้างต้น

หากพิจารณาที่ละประเด็นของคำถามในแบบสอบถาม ที่มาของข้อกำหนดของระบบ (ข้อ 3) เป็นประเด็นที่พนักงานเข้าใจผิดมากที่สุด โดยจะพบว่าเกณฑ์ของระดับความเข้าใจในประเด็นนี้ของทุกกลุ่มวุฒิการศึกษา จะอยู่ที่ระดับ “น้อยมาก” ทั้งหมด ในทางตรงกันข้าม ประเด็นขั้นตอนหลักของระบบการจัดการ (ข้อ 5) เป็นประเด็นที่มีเกณฑ์ระดับความเข้าใจ “มากที่สุด” ในทุกกลุ่มวุฒิการศึกษาของพนักงานทั้งหมด

ตารางที่ 4.7 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการ  
จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามอายุงานในโรงงาน

การเข้าใจข้อกำหนด ของมาตรฐานระบบ	อายุงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
การจัดการอาชีว อนามัยและความ ปลอดภัย	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
1. ข้อกำหนดของ ระบบ หมายถึง ประเด็นที่ถูกระบุไว้ ในมาตรฐาน	19 (95.00)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด
2. ข้อกำหนดของ ระบบ มอก.18001 กับOHSAS 18001 จะมีจำนวนเท่ากัน	9 (45.00)	น้อยมาก	3 (23.08)	น้อยมาก	6 (40.00)	น้อย มาก	10 (66.67)	ปาน กลาง
3. ข้อกำหนดของ ระบบจะนำมาจาก กฎหมายด้านความ ปลอดภัยเสมอ	2 (10.00)	น้อยมาก	5 (38.46)	น้อยมาก	1 (6.67)	น้อย มาก	7 (46.67)	น้อย มาก
4. การตรวจสอบดู ว่างานที่ทำมี อันตรายแค่ไหน เรียกว่า การตรวจ ประเมินความ สอดคล้อง	11 (55.00)	น้อย	4 (30.77)	น้อยมาก	4 (26.67)	น้อย มาก	10 (66.67)	ปาน กลาง
5. วางแผน - ดำเนินการ- ตรวจสอบ และ ทบทวนเป็น ขั้นตอนหลักของ ระบบจัดการ	20 (100.0)	มากที่สุด	11 (84.62)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

การเข้าใจข้อกำหนด ของมาตรฐานระบบ	อายุงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
6. การกำหนดคุณสมบัติของปฏิบัติงานเป็นการดำเนินการในขั้นตอนวางแผนของมาตรฐาน	18 (90.00)	มากที่สุด	10 (76.92)	มาก	15 (100.0)	มากที่สุด	11 (73.33)	มาก
7. การประเมินความเสี่ยงเป็นข้อกำหนดหลักที่อยู่ขั้นตอนของการวางแผนของมาตรฐาน	19 (95.00)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด	11 (73.33)	มาก
8. มาตรฐานของระบบจะมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ปัจจุบันส่วนของ มอก.เป็นเวอร์ชัน 2007 แล้ว	8 (40.00)	น้อยมาก	5 (38.46)	น้อยมาก	7 (46.67)	น้อย มาก	9 (60.00)	ปาน กลาง
9. การเตรียมการและซ่อมแผนฉุกเฉินของโรงงานเป็นข้อกำหนดหลักหนึ่งที่ระบุในมาตรฐาน	19 (95.00)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด	13 (86.67)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.7 (ต่อ)

การเข้าใจข้อกำหนด ของมาตรฐานระบบ การจัดการอาชีพ	อายุงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
นามัยและความ ปลอดภัย	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
10. แนวทางการทิ้ง ขยะ เป็นข้อกำหนด ที่ระบุในมาตรฐาน ด้านอาชีวอนามัย และความปลอดภัย	19 (95.00)	มากที่สุด	0 (0.00)	น้อยมาก	1 (6.67)	น้อย มาก	3 (20.00)	น้อย มาก
(ร้อยละเฉลี่ย) และ ระดับเฉลี่ย	(72.00)	มาก	(59.23)	น้อย	(62.00)	ปาน กลาง	(68.67)	ปาน กลาง

จากตารางที่ 4.7 ซึ่งสำรวจระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการ โดยจำแนกตามอายุการทำงานในโรงงานจะพบว่า ไม่มีบุคลากรกลุ่มใดที่มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดมาตรฐานเฉลี่ย “มากที่สุด” เช่นกัน ซึ่งสอดคล้องกับการสำรวจโดยจำแนกตามวุฒิการศึกษาในเบื้องต้น

การมีประสบการณ์ทำงานในโรงงานมาก จะทำให้พนักงานมีโอกาสเรียนรู้ถึงมาตรฐานระบบการจัดการมากขึ้น ทั้งนี้เนื่องจากต้องปฏิบัติตามระเบียบต่างๆ ที่ซึ่งเป็นข้อกำหนดของมาตรฐานอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอ ฉะนั้นการสำรวจระดับความเข้าใจโดยจำแนกตามอายุการทำงานในโรงงานจึงเป็นการสำรวจความเข้าใจตามประสบการณ์ที่พนักงานต้องเกี่ยวข้องกับระบบการจัดการเป็นประจำ อย่างไรก็ตาม จากผลการสำรวจกลับได้ข้อมูลว่า กลุ่มพนักงานที่มีอายุน้อยกว่า 3 ปี เป็นกลุ่มพนักงานที่มีระดับความเข้าใจเฉลี่ยมากที่สุด คืออยู่ในระดับ “มาก” คิดเป็นร้อยละ 72

พนักงานที่มีอายุการทำงานมากกว่า 10 ปีขึ้นไป เป็นกลุ่มพนักงานที่มีระดับความเข้าใจเฉลี่ยรองมาคืออยู่ในระดับ “ปานกลาง” คิดเป็นร้อยละ 68.67 ตามมาด้วยพนักงานที่มีอายุงาน 7-10 ปี ซึ่งมีระดับความเข้าใจในระดับ “ปานกลาง” เหมือนกัน โดยเป็นร้อยละ 62 และสุดท้ายคือพนักงานที่มีอายุงานระหว่าง 3 – 7 ปี มีความเข้าใจข้อกำหนดมาตรฐานในระดับ “น้อย” คิดเป็นร้อยละ 59.23

ประเด็นขั้นตอนหลักของระบบการจัดการ (ข้อ 5) ถือเป็นประเด็นที่พนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษามีความเข้าใจสูงที่สุด โดยได้เกณฑ์ของระดับความเข้าใจที่ “มากที่สุด” รองลงมาคือ



ประเด็นข้อกำหนดที่เกี่ยวกับการเตรียมการและซ่อมแผนฉุกเฉินของโรงงาน (ข้อ 9) ที่พนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษา มีระดับความเข้าใจในเกณฑ์ “มากที่สุด” เช่นกัน

มีข้อนำเสนอสังเกตจากรางที่ได้มา โดยธรรมชาติ พนักงานที่มีระยะเวลาในการเรียนรู้หรือพบเจอกับการทำงานที่มากกว่า น่าจะเป็นบุคคลที่มีระดับการรับรู้และเข้าใจมากกว่า แต่จากข้อมูลที่รวบรวมได้ พบว่า พนักงานที่มีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี กลับเป็นกลุ่มพนักงานที่มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานสูงที่สุด โดยมีร้อยละเฉลี่ยของการตอบแบบสอบถามถึงร้อยละ 72

หากพิจารณาที่ละประเด็นของกลุ่มที่มีวุฒิการศึกษาปริญญาตรีขึ้นไปซึ่งควรเป็นกลุ่มที่มีความรู้ความเข้าใจในข้อกำหนดมากกว่า จะพบว่าประเด็นที่มาของข้อกำหนด (ข้อ 3) และแนวทางการทิ้งขยะ (ข้อ 10) เป็นประเด็นที่กลุ่มยังมีความเข้าใจไม่ค่อยถูกต้อง มีจำนวนผู้ที่ตอบถูกเพียงร้อยละ 46.67 และ 20 ของกลุ่มตามลำดับ

ตารางที่ 4.8 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำแนกตามระดับตำแหน่งงานในโรงงาน

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีว อนามัยและความ ปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชาขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน	ระดับ
1. ข้อกำหนด ของระบบ หมายถึงประเด็น ที่ถูกระบุไว้ใน มาตรฐาน	42	มากที่สุด	13	มากที่สุด	3	มากที่สุด	2	มากที่สุด
	(100.0)		(81.25)		(100.0)		(100.0)	
2. ข้อกำหนด ของระบบ มอก. 18001 กับ OHSAS18001 จะ มีจำนวนเท่ากัน	17	น้อยมาก	7	น้อยมาก	2	ปานกลาง	2	มากที่สุด
	(40.48)		(43.75)		(66.67)		(100.0)	

ตารางที่ 4.8 (ต่อ)

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีพ อนามัยและความ ปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชาขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับความ	จำนวน	ระดับ
ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	
3. ข้อกำหนด ของระบบจะ นำมาจาก กฎหมายด้าน ความปลอดภัย เสมอ	9 (21.43)	น้อยมาก	3 (18.75)	น้อยมาก	1 (33.33)	น้อยมาก	2 (100.0)	มากที่สุด
4. การตรวจสอบ ดูว่างานที่มี อันตรายแค่ไหน เรียกว่า การตรวจ ประเมินความ สอดคล้อง	15 (35.71)	น้อยมาก	11 (68.75)	ปาน กลาง	2 (66.67)	ปานกลาง	1 (50.00)	น้อย
5. วางแผน - ดำเนินการ - ตรวจสอบ และ ทบทวนเป็น ขั้นตอนหลักของ ระบบจัดการ	41 (97.62)	มากที่สุด	15 (93.75)	มากที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
6. การกำหนด คุณสมบัติของ ปฏิบัติงานเป็น การดำเนินการใน ขั้นตอนวางแผน ของมาตรฐาน	35 (83.33)	มากที่สุด	15 (93.75)	มากที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	1 (50.00)	น้อย

ตารางที่ 4.8 (ต่อ)

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีว อนามัยและความ ปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชาขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับความ	จำนวน	ระดับ
7. การประเมิน ความเสี่ยงเป็นข้อ กำหนดหลักที่อยู่ ขั้นตอนของการ วางแผนของ มาตรฐาน	40	มากที่สุด	14	มากที่สุด	3	มากที่สุด	2	มากที่สุด
ความเสี่ยงเป็นข้อ กำหนดหลักที่อยู่ ขั้นตอนของการ วางแผนของ มาตรฐาน	(95.24)		(87.50)		(100.0)		(100.0)	
8. มาตรฐานของ ระบบจะมีการ ปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง ปัจจุบัน ส่วนของ มอก. เป็นเวอร์ชัน 2007 แล้ว	19	น้อยมาก	8	น้อย	0	น้อยมาก	2	มากที่สุด
8. มาตรฐานของ ระบบจะมีการ ปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง ปัจจุบัน ส่วนของ มอก. เป็นเวอร์ชัน 2007 แล้ว	(45.24)		(50.00)		(0.00)		(100.0)	
9. การเตรียมการ และซ่อมแผน ฉุกเฉินของ โรงงานเป็น ข้อกำหนดหลัก หนึ่งที่ระบุใน มาตรฐาน	42	มากที่สุด	13	มากที่สุด	3	มากที่สุด	2	มากที่สุด
9. การเตรียมการ และซ่อมแผน ฉุกเฉินของ โรงงานเป็น ข้อกำหนดหลัก หนึ่งที่ระบุใน มาตรฐาน	(100.0)		(81.25)		(100.0)		(100.0)	

ตารางที่ 4.8 (ต่อ)

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีพ อนามัยและความ ปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชาขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน	ระดับความ เข้าใจ	จำนวน	ระดับ ความ เข้าใจ
ปลอดภัย	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)		ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)		ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)		ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	
10. แนวทางการ ทิ้งขยะ เป็น ข้อกำหนดที่ระบุ ในมาตรฐานด้าน อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย	2 (4.76)	น้อยมาก	0 (0.00)	น้อยมาก	0 (0.00)	น้อยมาก	2 (100.0)	มากที่สุด
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>62.38</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>61.88</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>66.67</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>80.00</b>	<b>มากที่สุด</b>

จากตารางที่ 4.8 จะพบว่าพนักงานบังคับบัญชาระดับสูง มีระดับความเข้าใจข้อกำหนดเฉลี่ยสูงที่สุด อยู่ในเกณฑ์ระดับความเข้าใจ “มากที่สุด” คิดเป็นร้อยละ 80.00 รองลงมาคือผู้บังคับบัญชาระดับกลาง มีความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานในระดับ “ปานกลาง” คิดเป็นร้อยละ 66.67 ส่วนที่เป็นระดับพนักงานและที่เป็นผู้บังคับบัญชาระดับต้น มีความเข้าใจเฉลี่ยในระดับ “ปานกลาง” ทั้งคู่ คิดเป็นร้อยละ 62.38 และ 61.88 ตามลำดับ

เนื่องจากพนักงานในระดับบังคับบัญชาระดับสูงมีจำนวนน้อยเพียง 2 คน แม้จะอยู่ในระดับความเข้าใจที่ “มากที่สุด” คิดเป็นร้อยละเฉลี่ยของผู้ที่ตอบถูกสูงถึง 80.00 แต่ก็ไม่ใช่ส่วนใหญ่ของประชากรทั้งหมดที่สำรวจได้ ส่วนพนักงานที่เป็นส่วนใหญ่ ก็คือกลุ่มที่เป็นระดับพนักงาน ซึ่งมีกว่า 42 คน หรือร้อยละ 68.25 (ตารางที่ 4.3) มีระดับความเข้าใจเฉลี่ยที่ดีพอสมควร คือจัดอยู่ในระดับ “ปานกลาง” หรือคิดเป็นร้อยละ 62.38 ตามที่กล่าวข้างต้น

เนื่องจากโรงงานมีการบูรณาการ โดยนำหลายระบบการจัดการมาทำร่วมกัน (Integrate) ไม่ว่าจะเป็นด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีทั้ง 2 มาตรฐาน ระบบจัดการด้านคุณภาพ (ISO9001) ระบบการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม ISO 14001 จึงเป็นไปได้ที่พนักงานมีความสับสนระหว่างแต่ละระบบการจัดการที่โรงงานนำมาประยุกต์ใช้งาน ทั้งนี้วิเคราะห์ได้จากคำถามในข้อ 2

(ที่มาของข้อกำหนด), ข้อ 8 (Version ของมาตรฐาน) หรือ ข้อ 10 (แนวทางการทิ้งขยะ) ที่พบว่า พนักงานจะตอบผิดโดยส่วนใหญ่

ในมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มีคำว่า “ประเมิน” อยู่ 2 คำ คำแรกคือ “การประเมินความสอดคล้อง” (ข้อ 4) หมายถึงการประเมิน ติดตามดูว่าเป็นไปตามกฎหมายหรือไม่ ส่วนอีกคำ “ประเมินความเสี่ยง” หมายถึงการประเมิน วิเคราะห์ถึงระดับความเสี่ยงอันตรายที่อาจเกิดขึ้นจากกิจกรรมที่ทำ จากตารางข้อ 4 จะพบว่า ระดับความเข้าใจเฉลี่ยของพนักงานทุกระดับตำแหน่งงานของโรงงานในประเด็นดังกล่าว อยู่ในเกณฑ์ “ปานกลาง” ไปทาง “น้อยกว่า” แสดงว่า พนักงานโดยส่วนใหญ่ยังมีความสับสนในคำนิยามของคำว่า ประเมิน ความสอดคล้องอยู่

ตารางที่ 4.9 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน

การเข้าใจ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้านควบคุมคุณภาพการผลิต	ด้านควบคุมคุณภาพ	ด้านคลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
ข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ
1. ข้อกำหนดของระบบ หมายถึง ประเด็นที่ถูกระบุไว้ในมาตรฐาน	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง	18 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด
2. ข้อกำหนดของระบบ มอก.18001 กับOHSAS 18001 จะมีจำนวนเท่ากัน	2 (66.67) ปานกลาง	1 (16.67) น้อยมาก	12 (50.00) น้อย	4 (66.67) ปานกลาง	7 (38.89) น้อยมาก	2 (33.33) น้อยมาก
3. ข้อกำหนดของระบบจะนำมาจากกฎหมายด้านความปลอดภัยเสมอ	1 (33.33) น้อยมาก	1 (16.67) น้อยมาก	8 (33.33) น้อยมาก	1 (16.67) น้อยมาก	4 (22.22) น้อยมาก	0 (0.00) น้อยมาก

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีพ อนามัยและความ ปลอดภัย	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้านควบคุมคุณ การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ
4. การตรวจสอบดู ว่างานที่ทำมี อันตรายแค่ไหน เรียกว่า การตรวจ ประเมินความ สอดคล้อง	1 (33.33) น้อยมาก	6 (100.0) มากที่สุด	7 (29.17) น้อยมาก	6 (100.0) มากที่สุด	7 (38.89) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง
5. วางแผน - ดำเนินการ- ตรวจสอบ และ ทบทวนเป็น ขั้นตอนหลักของ ระบบจัดการ	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	18 (100.0) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด
6. การกำหนด คุณสมบัติของ ปฏิบัติงานเป็นการ ดำเนินการใน ขั้นตอนวางแผน ของมาตรฐาน	2 (66.67) ปานกลาง	5 (83.33) มากที่สุด	21 (87.50) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	15 (83.33) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด
7. การประเมิน ความเสี่ยงเป็นข้อ กำหนดหลักที่อยู่ ขั้นตอนของการ วางแผนของ มาตรฐาน	3 (100.0) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	16 (88.89) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด

ตารางที่ 4.9 (ต่อ)

การเข้าใจ ข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบ การจัดการอาชีว อนามัยและความ ปลอดภัย	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้านควบคุมคุณ การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) ระดับเข้าใจ
8. มาตรฐานของ ระบบจะมีการ ปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง ปัจจุบัน ส่วนของ มอก.เป็น เวอร์ชัน 2007 แล้ว	2 (66.67) ปานกลาง	5 (83.33) มากที่สุด	8 (33.33) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง	8 (44.44) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง
9. การเตรียมการ และซ่อมแผน ฉุกเฉินของโรงงาน เป็นข้อกำหนด หลักหนึ่งที่ระบุใน มาตรฐาน	3 (100.0) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด	24 (100.0) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง	18 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด
10. แนวทางการ ทิ้งขยะ เป็น ข้อกำหนดที่ระบุ ในมาตรฐานด้าน อาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย	2 (66.67) ปานกลาง	0 (0.00) น้อยมาก	1 (4.17) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง	17 (94.44) มากที่สุด	0 (0.00) น้อยมาก
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>(73.33) มาก</b>	<b>(66.67) ปานกลาง</b>	<b>(62.5) ปานกลาง</b>	<b>(75.00) มาก</b>	<b>(71.11) มาก</b>	<b>(63.33) ปานกลาง</b>

จากตารางที่ 4.9 เป็นการสำรวจระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยจำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงานของพนักงาน พบว่ามี 3 กลุ่มพนักงานที่มีความเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานในระดับ “มาก” ประกอบด้วย พนักงาน ด้านควบคุมคุณภาพ ที่ร้อยละ 75.00 พนักงานด้านการเงินหรือธุรการ ที่ร้อยละ 73.33 และพนักงานด้านคลังสินค้า ที่ร้อยละ 71.11 ลดลงตามลำดับ

เกณฑ์ระดับความเข้าใจถัดมาที่ “ปานกลาง” กระจายในอีก 3 กลุ่มพนักงานที่เหลือ คือ กลุ่มวิศวกรรมหรืองานซ่อมบำรุงรักษาได้ที่ร้อยละ 66.67 ด้านอื่นๆ (งานด้านจัดส่ง) ที่ร้อยละ 63.33 และสุดท้ายกลุ่มพนักงานควบคุมการผลิตซึ่งมีจำนวนพนักงานมากที่สุดประมาณร้อยละ 38 ของพนักงานทั้งหมดอยู่ที่ร้อยละ 62.5

หากพิจารณาในรายละเอียดแต่ละข้อตามตารางที่ 4.9 จะพบว่า พนักงานส่วนใหญ่ยังมีระดับความเข้าใจ “มากที่สุด” ในประเด็นด้านขั้นตอนหลักของมาตรฐาน (ในข้อ 5) และการประเมินความเสี่ยง (ข้อ 7) หรือข้อกำหนดที่เกี่ยวกับการเตรียมการภาวะฉุกเฉิน (ข้อ 9) ในทางตรงกันข้าม อาจมีความเข้าใจที่ผิดเกี่ยวกับที่มาของข้อกำหนดว่าเป็นข้อบังคับตามกฎหมายเท่านั้น ในข้อ 3 ซึ่งจากตารางที่ 4.9 จะพบว่า พนักงานทุกลักษณะงาน มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนด “น้อยมาก” ทั้งหมด



### ส่วนที่ 3 ตำราจ การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตารางที่ 4.10 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับระบบการ  
จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการจัดการ	คำตอบ ที่ ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	อันดับ ที่
		จำนวน คน	ร้อยละ		
1. ข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบุให้โรงงาน ต้องจัดให้มีการทบทวนการดำเนินงาน โดยฝ่าย บริหาร	ใช่	52	82.54	มากที่สุด	7
2. โรงงานไม่ต้องทำประเมินความเสี่ยงใหม่ หากกิจกรรมที่มีการเปลี่ยนแปลงเคยประเมิน มาแล้ว	ไม่ใช่	48	76.19	มาก	11
3. แผนฉุกเฉินกรณีไฟไหม้ ต้องมีการฝึกซ้อม และทบทวนทุก 2 ปี	ไม่ใช่	55	87.30	มากที่สุด	6
4. การติดฉลากข้างถังสารเคมีในโรงงาน เป็น ส่วนหนึ่งของข้อกำหนดด้านการเตือนอันตราย	ใช่	60	95.24	มากที่สุด	3
5. พนักงานต้องปฏิบัติตามแผนควบคุม ปฏิบัติ เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดอุบัติเหตุ	ใช่	60	95.24	มากที่สุด	3
6. ไม่จำเป็นต้องเขียนรายงานอุบัติเหตุ หาก เหตุ การณ์นั้นไม่มีการสูญเสียเกิดขึ้น	ไม่ใช่	58	92.06	มากที่สุด	4
7. วิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้องจะถูก เขียนไว้ใน เวิร์คอินสตรักชัน (Work Instruction) เท่านั้น	ไม่ใช่	13	20.63	น้อยมาก	17
8. งานที่มีความเสี่ยงเกิดอันตราย ผู้ปฏิบัติงาน จะต้องผ่านการอบรมและประเมินผลก่อนทำ จริงเสมอ	ใช่	60	95.24	มากที่สุด	3

ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการจัดการ	คำตอบ ที่ ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		แปลผล เป็นระดับ ความเข้าใจ	อันดับ ที่
		จำนวน คน	ร้อยละ		
9. พื้นที่ในโรงงานที่ต้องใส่หมวกเซฟตี้ มี 2 จุดคือบริเวณแท็งก์ฟาร์ม ส่วนผลิตDOP/DINP เท่านั้น	ไม่ใช่	41	65.79	ปานกลาง	13
10. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน ผู้ประสบหรือพบเหตุ จะต้องวิ่งไปที่จุดรวมพลเป็นอันดับแรก	ไม่ใช่	50	79.37	มาก	9
11. การทำงานที่จะเกิดประกายไฟ เป็นงานที่ ต้องขออนุญาตทำงานก่อนเสมอ	ใช่	60	95.24	มากที่สุด	3
12. ผู้อนุญาตหลักที่ให้เข้าทำงานในแต่ละ พื้นที่คือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของโรงงาน	ไม่ใช่	28	44.44	น้อยมาก	14
13. รายงาน “อันเซฟคิวเลอ” เป็นกิจกรรมที่ เน้นการป้องกันอุบัติเหตุมากกว่าการแก้ปัญหา เมื่อเกิดเหตุแล้ว	ใช่	56	88.89	มากที่สุด	5
14. แต่ละแผนกมีหน้าที่รับผิดชอบให้ข้อมูล ระบบความปลอดภัยโรงงานแก่ผู้รับเหมาที่มา ปฏิบัติงาน	ใช่	49	77.78	มาก	10
15. พนักงานไม่จำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่าจะไม่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	ไม่ใช่	61	96.83	มากที่สุด	2
16. เมื่อพบว่า กิจกรรมที่ทำอยู่มีความเป็น อันตรายจะต้องรีบแจ้งให้หัวหน้างานทราบ โดยเร็ว	ใช่	63	100.0	มากที่สุด	1
17. การทดสอบสัญญาณเตือนภัยของโรงงาน จะกระทำเป็นระยะทุก 3 เดือน	ไม่ใช่	24	38.10	น้อยมาก	15

ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการจัดการ	คำตอบ ที่ ถูกต้อง	ผู้ตอบถูก		แปลผล เป็นระดับ ความเข้าใจ	อันดับ ที่
		จำนวน คน	ร้อยละ		
18. การเทสารเคมีอาจจากถัง 200 ลิตร ต้องต่อ สายดิน แต่หากถ่ายเทออกจากภาชนะขนาด อื่นๆ ไม่จำเป็น	ไม่ใช่	47	74.60	มาก	12
19. พนักงานเฉพาะฝ่ายผลิต และฝ่ายซ่อม บำรุงเท่านั้นมีหน้าที่รับผิดชอบในทีมควบคุม ภาวะฉุกเฉิน	ไม่ใช่	46	30.16	น้อยมาก	16
20. ผู้ติดป้ายเตือนอันตราย คือผู้ที่พบความ ผิดปกติของระบบอุปกรณ์ และต้องการแจ้ง เตือนอันตราย	ใช่	51	80.95	มากที่สุด	8
<b>เฉลี่ยรวม</b>		<b>77.94</b>		<b>มาก</b>	

จากตารางที่ 4.10 พบว่า โดยรวมพนักงานทั้ง โรงงานมี การรับรู้เฉลี่ยในแนวทางปฏิบัติที่  
ข้อกำหนดมาตรฐานระบุไว้ อยู่ในเกณฑ์ระดับ “มาก” คิดเป็นร้อยละ 77.94 ทั้งนี้มีความเข้าใจใน  
ประเด็นเกี่ยวกับการมีส่วนร่วมในการระมัดระวังอันตรายจากการปฏิบัติงาน (ข้อ16) เป็นอันดับ  
สูงสุด รองลงมาคือการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (ข้อ15) และอันดับถัดไปคือการเตือน  
อันตรายโดยฉลาก (ข้อ4) การปฏิบัติตามแผนควบคุม (ข้อ 5) และความจำเป็นของระบบขออนุญาต  
ทำงานที่มีความเสี่ยงเกิดอันตรายได้ (ข้อ 11) ตามลำดับ

ตารางที่ 4.11 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน  
ระบบการจัดการ จำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อнуปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับ ความ เข้าใจ
1. ข้อกำหนดของ มาตรฐาน ระบุให้ โรงงานต้องจัดให้มี การทบทวนการ ดำเนินงานโดยฝ่าย บริหาร	5 (83.33)	มากที่สุด	16 (80.00)	มากที่สุด	22 (81.48)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
2. โรงงานไม่ต้อง ทำประเมินความ เสี่ยงใหม่ หาก กิจกรรมที่มีการ เปลี่ยนแปลงเคย ประเมินมาแล้ว	4 (66.67)	ปาน กลาง	16 (80.00)	มากที่สุด	21 (77.78)	มาก	7 (70.00)	มาก
3. แผนฉุกเฉิน ไฟไหม้ ต้องมีการ ฝึกซ้อมและทบทวน ทุก 2 ปี	5 (83.33)	มากที่สุด	16 (80.00)	มากที่สุด	25 (92.59)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
4. การติดฉลากข้าง ถังสารเคมีใน โรงงานเป็นส่วน หนึ่งของข้อกำหนด ด้านการเตือน อันตราย	5 (83.33)	มากที่สุด	19 (95.00)	มากที่สุด	27 (100.00)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
5. พนักงานต้อง ปฏิบัติตามแผน ควบคุมปฏิบัติเพื่อ ลดความเสี่ยงของ การเกิดอุบัติเหตุ	4 (66.67)	ปาน กลาง	20 (100.0)	มากที่สุด	27 (100.0)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
6. ไม่จำเป็นต้อง เขียนรายงาน อุบัติเหตุ หาก เหตุการณ์นั้นไม่มี การสูญเสียเกิดขึ้น	4 (66.67)	ปาน กลาง	19 (95.00)	มากที่สุด	26 (96.30)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
7. วิธีปฏิบัติงานที่ ถูกต้องจะถูก เขียน ไว้ใน เวิร์คอินส ทักชั่น (Work Instruction) เท่านั้น	1 (16.67)	น้อยมาก	4 (20.00)	น้อยมาก	4 (14.81)	น้อย มาก	4 (40.00)	น้อยมาก
8. งานที่มีความ เสี่ยงเกิดอันตราย ผู้ปฏิบัติงานจะต้อง ผ่านการอบรมและ ประเมินผลก่อนทำ จริงเสมอ	5 (83.33)	มากที่สุด	20 (100.0)	มากที่สุด	26 (96.30)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อุนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
9. พื้นที่ในโรงงาน ที่ต้องใส่หมวก เซฟตี้ มี 2 จุดคือ บริเวณแท็งก์ฟาร์ม ส่วนผลิต DOP/DINP เท่านั้น	5 (83.33)	มากที่สุด	12 (60.00)	ปาน กลาง	20 (74.07)	มาก	4 (40.00)	น้อยมาก
10. เมื่อเกิดเหตุ ฉุกเฉิน ผู้ประสบ หรือพบเหตุจะต้อง วิ่งไปที่จุดรวมพล เป็นอันดับแรก	4 (66.67)	ปาน กลาง	13 (65.00)	ปาน กลาง	24 (88.89)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด
11. การทำงานที่จะ เกิดประกายไฟ เป็น งานที่ต้องขออนุญาต ทำงานก่อนเสมอ	5 (83.33)	มากที่สุด	20 (100.0)	มากที่สุด	27 (100.00)	มาก ที่สุด	8 (80.00)	มากที่สุด
12. ผู้อนุญาตหลักที่ ให้เข้าทำงานในแต่ ละพื้นที่คือเจ้าหน้าที่ ความปลอดภัยของ โรงงาน	1 (16.67)	น้อยมาก	7 (35.00)	น้อยมาก	15 (55.56)	น้อย	5 (50.00)	น้อย
13. รายงาน "อัน เซฟคิวเลอร์" เป็น กิจกรรมที่เน้นการ ป้องกันอุบัติเหตุ มากกว่าแก้ปัญห เมื่อเกิดเหตุแล้ว	4 (66.67)	ปาน กลาง	19 (95.00)	มากที่สุด	24 (88.89)	มาก ที่สุด	9 (90.00)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
14. แต่ละแผนกมี หน้าที่รับผิดชอบให้ ข้อมูลระบบความ ปลอดภัยโรงงานแก่ ผู้รับเหมาที่เข้ามา ปฏิบัติงาน	5 (83.33)	มากที่สุด	13 (65.00)	ปาน กลาง	21 (77.78)	มาก	10 (100.00)	มากที่สุด
15. พนักงานไม่ จำเป็นต้องใส่ อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่าจะไม่เกิด อุบัติเหตุขึ้น	5 (83.33)	มากที่สุด	19 (95.00)	มากที่สุด	27 (100.00)	มาก ที่สุด	10 (100.00)	มากที่สุด
16. เมื่อพบว่า กิจกรรมที่ทำอยู่มี ความเป็นอันตราย จะต้องรีบแจ้งให้ หัวหน้างานทราบ โดยเร็ว	6 (100)	มากที่สุด	20 (100.0)	มากที่สุด	27 (100.00)	มาก ที่สุด	10 (100.00)	มากที่สุด
17. การทดสอบ สัญญาณเตือนภัย ของโรงงาน จะ กระทำเป็นระยะทุก 3 เดือน	3 (50)	น้อย	6 (30.00)	น้อยมาก	12 (44.44)	น้อย มาก	3 (30.00)	น้อยมาก

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ	ระดับวุฒิการศึกษา							
	ต่ำกว่ามัธยม		มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6		ประกาศนียบัตรวิชาชีพ อนุปริญญา		ปริญญาตรีขึ้นไป	
	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความเข้าใจ	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ระดับความเข้าใจ
18. การเทศารเคมีอาจจากถัง 200 ลิตร ต้องต่อสายคิน แต่หากถ่ายเทออกจากภาชนะขนาดอื่นๆ ไม่จำเป็น	5 (83.33)	มากที่สุด	15 (75.00)	มาก	17 (62.96)	ปานกลาง	10 (100.00)	มากที่สุด
19. พนักงานเฉพาะฝ่ายผลิต และฝ่ายซ่อมบำรุงเท่านั้นมีหน้าที่รับผิดชอบในทีมควบคุมภาวะฉุกเฉิน	3 (50)	น้อยมาก	11 (55.00)	น้อย	22 (81.48)	มากที่สุด	10 (100.00)	มากที่สุด
20. ผู้คิดป้ายเตือนอันตราย คือผู้ที่พบความคิดปกติของระบบอุปกรณ์ และต้องการแจ้งเตือนอันตราย	6 (100)	มากที่สุด	15 (75.00)	มาก	24 (88.89)	มากที่สุด	6 (60.00)	ปานกลาง
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>(70.80)</b>	<b>มาก</b>	<b>(75.00)</b>	<b>มาก</b>	<b>(81.11)</b>	<b>มากที่สุด</b>	<b>(79.50)</b>	<b>มาก</b>

จากตารางที่ 4.11 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา จะพบว่ากลุ่มพนักงานวุฒิการศึกษาประกาศนียบัตร วิชาชีพหรืออนุปริญญา มีการรับรู้เฉลี่ยอยู่ในเกณฑ์สูงสุดคืออยู่ในระดับ “มากที่สุด” คิดเป็นร้อยละ 81.11 รองลงมาคือพนักงานระดับวุฒิการศึกษาปริญญา



ตรีขึ้นไปที่มีความเข้าใจและรับรู้เฉลี่ยอยู่ที่ “มาก” คิดเป็นร้อยละ 79.50 และพนักงานระดับมัธยมศึกษาปีที่ 1-6 ที่มีความเข้าใจและรับรู้เฉลี่ยอยู่ที่ “มาก” เช่นกัน แต่เป็นร้อยละ 75.00 รองถัดมา ส่วนกลุ่มพนักงานวุฒិการศึกษาระดับต่ำกว่ามัธยมต้น ซึ่งแม้จะมีคะแนนเฉลี่ยต่ำที่สุด คือร้อยละ 70.80 แต่ก็จัดเป็นว่ามีระดับการรับรู้ “มาก” เช่นกัน

จากตารางที่ 4.11 มีข้อนำสังเกต โดยเฉพาะประเด็นวิธีปฏิบัติงานที่ถูกเขียนไว้ใน เวิร์ด อินสัททักชั่น (ข้อ 7) จะพบว่าความเข้าใจและรู้แนวทางปฏิบัติของพนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษาในประเด็นดังกล่าว อยู่ในเกณฑ์ “น้อยกว่า” โดยมีผู้ตอบถูกคิดเป็นร้อยละเฉลี่ยระหว่าง 16.67 – 40.00 ของผู้ตอบแบบสอบถามทั้งหมด แสดงว่า พนักงานโดยส่วนใหญ่จะยังไม่เข้าใจในประเด็นดังกล่าวอย่างชัดเจน ซึ่งองค์กรจะต้องนำข้อสังเกตนี้ไปใช้เพื่อปรับปรุงกระบวนการสื่อสารข้อมูลให้มีประสิทธิภาพมากกว่าที่ดำเนินการอยู่

อีกหนึ่งประเด็นเกี่ยวกับการทดสอบสัญญาณเตือนภัยของโรงงาน พนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษายังมีความสับสนอยู่ จะพบว่าการรับรู้แนวทางปฏิบัติของทุกระดับวุฒิการศึกษาอยู่ที่ระดับ “น้อย” ไปถึง “น้อยมาก” โดยมีร้อยละเฉลี่ยของผู้ตอบถูกต้องน้อยกว่าระหว่างร้อยละ 30.00 ถึง 50.00 เท่านั้น ทั้งนี้ อาจเกิดจากความสับสนระหว่างการทดสอบสัญญาณเตือนภัยที่จะทดสอบทุกเดือน กับการทดสอบอุปกรณ์เตือนภัยที่จะกระทำทุก 3 เดือน

อีกหนึ่งข้อนำสังเกตจากการสำรวจ คือ ประเด็นผู้ให้เข้าทำงานในแต่ละพื้นที่ (ข้อ 12) ซึ่งผู้อนุญาตหลักก็คือเจ้าของพื้นที่ จากตารางที่ 4.11 จะพบว่า การรับรู้แนวทางปฏิบัติเฉลี่ยของพนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษา อยู่ระหว่าง “น้อย” ถึง “น้อยมาก” โดยมีร้อยละเฉลี่ยของผู้ที่ตอบถูกระหว่าง 16.67 ถึง 55.56 เท่านั้น แสดงว่าพนักงานโดยส่วนใหญ่ยังมีความสับสน โดยเฉพาะพนักงานในระดับวุฒิการศึกษามัธยมศึกษาปีที่ 1-6 และระดับต่ำกว่ามัธยม

ตารางที่ 4.12 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐาน  
ระบบการจัดการ จำแนกตามอายุทำงานในโรงงาน

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
1. ข้อกำหนด ของมาตรฐาน ระบุให้โรงงาน ต้องจัดให้มี การทบทวน การดำเนินงาน โดยฝ่ายบริหาร	19 (95.00)	มากที่สุด	9 (69.23)	ปานกลาง	11 (73.33)	มาก	13 (86.67)	มากที่สุด
2. โรงงานไม่ ต้องทำประเมิน ความเสี่ยงใหม่ หากกิจกรรมที่ มีการ เปลี่ยนแปลง เคยประเมิน มาแล้ว	14 (70.00)	มาก	12 (92.30)	มากที่สุด	11 (73.33)	มาก	11 (73.33)	มาก
3. แผนฉุกเฉิน กรณีไฟไหม้ ต้องมีการ ฝึกซ้อมและ ทบทวนทุก 2 ปี	17 (85.00)	มากที่สุด	11 (84.62)	มากที่สุด	13 (86.67)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
4. การติด ฉลากข้างถัง สารเคมีใน โรงงานเป็น ส่วนหนึ่งของ ข้อกำหนดด้าน การเตือน อันตราย	20 (100.0)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	13 (86.67)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด
5. พนักงาน ต้องปฏิบัติ ตามแผน ควบคุมปฏิบัติ เพื่อลดความ เสี่ยงของการ เกิดอุบัติเหตุ	20 (100.0)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด	13 (86.67)	มากที่สุด
6. ไม่ จำเป็นต้อง เขียนรายงาน อุบัติเหตุ หาก เหตุการณ์นั้น ไม่มีการ สูญเสียเกิดขึ้น	20 (100.0)	มากที่สุด	10 (76.92)	มาก	14 (93.33)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
7. วิธี ปฏิบัติงานที่ ถูกต้องจะถูก เขียนไว้ใน เวิร์คอินส ทักชั่น (Work Instruction) เท่านั้น	8 (40.00)	น้อยมาก	1 (7.69)	น้อยมาก	0 (0.00)	น้อยมาก	4 (26.67)	น้อยมาก
8. งานที่มี ความเสี่ยงเกิด อันตราย ผู้ปฏิบัติงาน จะต้องผ่านการ อบรมและ ประเมินผล ก่อนทำจริง เสมอ	20 (100.0)	มากที่สุด	12 (92.31)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด
9. พื้นที่ใน โรงงานที่ต้อง ใส่หมวกเซฟตี้ มี 2 จุดคือ บริเวณแท็งก์ ฟาร์ม ส่วน ผลิต DOP/DINP เท่านั้น	15 (75.00)	มาก	8 (61.54)	ปานกลาง	8 (53.33)	น้อย	11 (73.33)	มาก

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
10. เมื่อเกิด เหตุฉุกเฉิน ผู้ ประสบหรือ พบเหตุจะต้อง วิ่งไปที่จุดรวม พลเป็นอันดับ แรก	16 (80.00)	มากที่สุด	9 (69.23)	ปานกลาง	11 (73.33)	มาก	13 (86.67)	มากที่สุด
11. การทำงาน ที่จะเกิด ประกายไฟ เป็นงานที่ต้อง ขออนุญาต ทำงานก่อน เสมอ	20 (100.0)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด	13 (86.67)	มากที่สุด
12. ผู้อนุญาต หลักที่ให้เข้า ทำงานในแต่ ละพื้นที่คือ เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยของ โรงงาน	10 (50.00)	น้อย	3 (23.08)	น้อยมาก	8 (53.33)	น้อย	7 (46.67)	น้อยมาก

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
13. รายงาน “อินเซฟคิว เลอร์” เป็น กิจกรรมที่เน้น การป้องกัน อุบัติเหตุ มากกว่าที่ แก้ปัญหาเมื่อ เกิดเหตุแล้ว	20 (100.0)	มากที่สุด	9 (69.23)	ปานกลาง	13 (86.67)	มากที่สุด	14 (93.33)	มากที่สุด
14. แต่ละ แผนกมีหน้าที่ รับผิดชอบให้ ข้อมูลระบบ ความปลอดภัย โรงงานแก่ ผู้รับเหมาที่เข้า มาปฏิบัติงาน	17 (85.00)	มากที่สุด	7 (53.85)	น้อย	9 (60.00)	ปาน กลาง	15 (100.0)	มากที่สุด
15. พนักงาน ไม่จำเป็นต้อง ใช้อุปกรณ์ PPE ได้ หาก คิดว่าจะไม่เกิด อุบัติเหตุขึ้น	19 (95.00)	มากที่สุด	12 (92.31)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผล เป็นระดับ ความ เข้าใจ	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	แปลผลเป็น ระดับความ เข้าใจ
16. เมื่อพบว่า กิจกรรมที่ทำ ออกผู้มีความเป็น อันตรายจะต้อง รีบแจ้งให้ หัวหน้างาน ทราบโดยเร็ว	20 (100.0)	มากที่สุด	13 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด	15 (100.0)	มากที่สุด
17. การ ทดสอบ สัญญาณเตือน ภัยของโรงงาน จะกระทำเป็น ระยะทุก 3 เดือน	7 (35.00)	น้อยมาก	3 (23.08)	น้อยมาก	7 (46.67)	น้อยมาก	7 (46.67)	น้อยมาก
18. การเท สารเคมีอาจ จากถัง 200 ลิตร ต้องต่อสายดิน แต่หากถ่ายเท ออกจาก ภาชนะขนาด อื่นๆ ไม่จำเป็น	15 (75.00)	มาก	6 (46.15)	น้อยมาก	11 (73.33)	มาก	15 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

การรับรู้ แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐาน ระบบการ จัดการ	อายุทำงานในโรงงาน							
	น้อยกว่า 3 ปี		ระหว่าง 3 - 6 ปี		ระหว่าง 7 - 10 ปี		มากกว่า 10 ปี	
	จำนวน	แปลผลเป็น	จำนวน	แปลผลเป็น	จำนวน	แปลผล	จำนวน	แปลผลเป็น
	ผู้ตอบถูก	ระดับความ	ผู้ตอบถูก	ระดับความ	ผู้ตอบถูก	เป็นระดับ	ผู้ตอบถูก	ระดับความ
	(ร้อยละ)	เข้าใจ	(ร้อยละ)	เข้าใจ	(ร้อยละ)	ความ	(ร้อยละ)	เข้าใจ
						เข้าใจ		
19. พนักงาน เฉพาะฝ่ายผลิต และฝ่ายซ่อม บำรุงเท่านั้นมี หน้าที่ รับผิดชอบใน ทีมควบคุม ภาวะฉุกเฉิน	16	มากที่สุด	5	น้อยมาก	5	น้อยมาก	14	มากที่สุด
	(80.00)		(38.46)		(33.33)		(93.33)	
20. ผู้คิดป้าย เดือนอันตราย คือผู้ที่พบ ความผิดปกติ ของระบบ อุปกรณ์ และ ต้องการแจ้ง เดือนอันตราย	16	มากที่สุด	10	มาก	14	มากที่สุด	11	มาก
	(80.00)		(76.02)		(93.33)		(73.33)	
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>(82.25)</b>	<b>มากที่สุด</b>	<b>(68.85)</b>	<b>ปานกลาง</b>	<b>(73.33)</b>	<b>มาก</b>	<b>(82.33)</b>	<b>มากที่สุด</b>

จากตารางที่ 4.12 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ จำแนกตามอายุการทำงานในโรงงานของพนักงานทั้งโรงงาน จะพบว่าพนักงานที่มีอายุการทำงานมากกว่า 10 ปีในโรงงาน กับพนักงานที่มีอายุน้อยกว่า 3 ปี เป็นกลุ่มพนักงานที่มีการรับรู้ในแนวทางปฏิบัติของข้อกำหนดมาตรฐานสูงสุดและใกล้เคียงกัน โดยอยู่ในเกณฑ์เฉลี่ยการรับรู้ “มากที่สุด” คิดเป็นร้อยละของการรับรู้ 82.33 กับ ร้อยละ 82.25 ตามลำดับ



ส่วนพนักงานที่มีอายุงานระหว่าง 7-10 ปี มีการรับรู้ในระดับ “มาก” คิดเป็นร้อยละ 73.33 กลุ่มสุดท้ายคือพนักงานที่มีอายุงานระหว่าง 3-7 ปี มีระดับการรับรู้อยู่ที่ “ปานกลาง” คิดเป็นร้อยละเฉลี่ย 68.85

หากพิจารณาในรายละเอียดทีละข้อ มีหลายประเด็นที่น่าสนใจซึ่งควรจะไปปรับปรุงแก้ไข เช่น ประเด็นข้อ 7 เรื่องวิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้อง พนักงานทุกกลุ่มแม้แต่ที่มีอายุงานทำงานมากกว่า 10 ปี ยังเข้าใจผิดว่า ระเบียบทำงานที่ถูกต้องจะระบุในระเบียบการทำงานที่เรียกว่า เวิร์คอินสตรัคชัน (Work Instruction) เท่านั้น ทั้งที่ในทางปฏิบัติไม่ได้เป็นเช่นนั้น หรือประเด็นข้อ 12 ที่เกี่ยวกับผู้อนุญาตหลักที่ให้เข้าทำงานในแต่ละพื้นที่ ส่วนใหญ่ยังเข้าใจในทิศทางเดียวกันว่าคือเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของโรงงาน แต่ในทางปฏิบัติและอำนาจหน้าที่ที่บริษัทกำหนด เจ้าหน้าที่จะเป็นผู้อนุญาตหลัก

ส่วนประเด็นข้อ 17 ที่เกี่ยวข้องกับทดสอบสัญญาณเตือนภัยนั้น แม้ทุกกลุ่มอายุงานในโรงงานส่วนใหญ่จะตอบผิด แต่อาจจะเกิดจากความสับสนในคำถามทำให้การลงคำตอบในแบบสอบถามไม่ถูกต้อง ทั้งนี้เป็นไปตามที่ได้วิเคราะห์ไว้ในส่วนของตารางที่ 4.11

ตารางที่ 4.13 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการจำแนกตามตำแหน่งงานในโรงงาน

การรับรู้แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการ จัดการ	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
1. ข้อกำหนดของ มาตรฐาน ระบุให้ โรงงานต้องจัดให้มีการ ทบทวนการดำเนินงาน โดยฝ่ายบริหาร	35	มากที่สุด	12	มาก	3	มากที่สุด	2	มากที่สุด
	(83.33)		(75.00)		(100.0)		(100.0)	

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการ จัดการ	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
2. โรงงานไม่ต้องการ ประเมินความเสี่ยงใหม่ หากกิจกรรมที่มีการ เปลี่ยนแปลงเคย ประเมินมาแล้ว	33 (78.57)	มาก	12 (75.00)	มาก	2 (66.67)	ปาน กลาง	1 (50.00)	น้อย
3. แผนฉุกเฉินกรณีไฟ ไหม้ ต้องมีการฝึกซ้อม และทบทวนทุก 2 ปี	36 (85.71)	มากที่สุด	14 (87.50)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
4. การติดฉลากข้างถัง สารเคมีในโรงงานเป็น ส่วนหนึ่งของ ข้อกำหนดด้านการ เตือนอันตราย	42 (100.0)	มากที่สุด	15 (93.75)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
5. พนักงานต้องปฏิบัติ ตามแผนควบคุมปฏิบัติ เพื่อลดความเสี่ยงของ การเกิดอุบัติเหตุ	40 (95.24)	มากที่สุด	15 (93.75)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
6. ไม่จำเป็นต้องเขียน รายงานอุบัติเหตุ หาก เหตุการณ์นั้นไม่มีการ สูญเสียเกิดขึ้น	37 (88.10)	มากที่สุด	15 (93.75)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
7. วิธีปฏิบัติงานที่ ถูกต้องจะถูก เขียนไว้ ใน เวิร์คอินสตรัคชั่น (Work Instruction) เท่านั้น	8 (19.05)	น้อยมาก	1 (6.25)	น้อย มาก	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการ จัดการ	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
8. งานที่มีความเสี่ยง เกิดอันตราย ผู้ปฏิบัติงานจะต้องผ่าน การอบรมและ ประเมินผลก่อนทำจริง เสมอ	40 (95.24)	มากที่สุด	15 (93.75)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
9. พื้นที่ในโรงงานที่ ต้องใส่หมวกเซฟตี้ มี 2 จุดคือบริเวณแท็งก์ ฟาร์ม ส่วนผลิต DOP/DINP เท่านั้น	28 (66.67)	ปาน กลาง	10 (62.50)	ปาน กลาง	1 (33.33)	น้อยมาก	2 (100.0)	มากที่สุด
10. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน ผู้ประสบหรือพบเหตุ จะต้องวิ่งไปที่จุดรวม พลเป็นอันดับแรก	31 (73.81)	มาก	13 (81.25)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
11. การทำงานที่จะเกิด ประกายไฟ เป็นงานที่ ต้องขออนุญาตทำงาน ก่อนเสมอ	40 (95.24)	มากที่สุด	14 (87.50)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
12. ผู้อนุญาตหลักที่ให้ เข้าทำงานในแต่ละ พื้นที่คือเจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยของโรงงาน	15 (35.71)	น้อยมาก	9 (56.25)	น้อย มาก	2 (66.67)	ปาน กลาง	2 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการ จัดการ	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
13. รายงาน “อินเซฟ คิวเลอร์” เป็นกิจกรรมที่ เน้นการป้องกัน อุบัติเหตุ มากกว่าที่ แก้ปัญหาเมื่อเกิดเหตุ แล้ว	37 (88.10)	มากที่สุด	14 (87.50)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
14. แต่ละแผนกมี หน้าที่รับผิดชอบให้ ข้อมูลระบบความ ปลอดภัยโรงงานแก่ ผู้รับเหมาที่เข้ามา ปฏิบัติงาน	31 (73.81)	มาก	13 (81.25)	มาก ที่สุด	2 (66.67)	ปาน กลาง	2 (100.0)	มากที่สุด
15. พนักงานไม่ จำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่าจะ ไม่เกิดอุบัติเหตุขึ้น	40 (95.24)	มากที่สุด	16 (100.0)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
16. เมื่อพบว่า กิจกรรม ที่ทำอยู่มีความเป็น อันตรายจะต้องรีบแจ้ง ให้หัวหน้างานทราบ โดยเร็ว	42 (100.0)	มากที่สุด	16 (100.0)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
17. การทดสอบ สัญญาณเตือนภัยของ โรงงาน จะกระทำเป็น ระยะทุก 3 เดือน	13 (30.95)	น้อยมาก	8 (50.00)	น้อย	1 (33.33)	น้อยมาก	2 (100.0)	มากที่สุด

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติ ที่สอดคล้องกับ มาตรฐานระบบการ จัดการ	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน							
	พนักงาน		ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น		ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง		ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง	
	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ	จำนวน	ระดับ
	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ	ผู้ตอบถูก (ร้อยละ)	ความ เข้าใจ
18. การเทสารเคมีอาจ จากถัง200 ลิตร ค้างต่อ สายคิน แต่หากถ่ายเท ออกจากภาชนะขนาด อื่นๆ ไม่จำเป็น	28 (66.67)	ปาน กลาง	14 (87.50)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
19. พนักงานเฉพาะฝ่าย ผลิต และฝ่ายซ่อมบำรุง เท่านั้นมีหน้าที่ รับผิดชอบในทีม ควบคุมภาวะฉุกเฉิน	26 (61.90)	ปาน กลาง	14 (87.50)	มาก ที่สุด	3 (100.0)	มากที่สุด	2 (100.0)	มากที่สุด
20. ผู้คิดป้ายเตือน อันตราย คือผู้ที่พบ ความผิดปกติของ ระบบอุปกรณ์ และ ต้องการแจ้งเตือน อันตราย	35 (83.33)	มากที่สุด	12 (75.00)	มาก	3 (100.0)	มากที่สุด	1 (50.00)	น้อย
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>(75.83)</b>	<b>มาก</b>	<b>(78.75)</b>	<b>มาก</b>	<b>(80.33)</b>	<b>มากที่สุด</b>	<b>(95.00)</b>	<b>มากที่สุด</b>

จากตารางที่ 4.13 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ จำแนกตามระดับตำแหน่งงานในโรงงาน จะพบว่าโดยรวมแล้ว พนักงานทุกระดับตำแหน่งงาน มีการรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติในเกณฑ์สูง คืออยู่ในระดับ “มากที่สุด” และ “มาก” โดยผู้บังคับบัญชาระดับสูงและระดับกลาง จะมีการรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติตามข้อกำหนดของมาตรฐานในเกณฑ์ระดับ “มากที่สุด” คิดเป็นร้อยละถึง 95.00 และ 80.33 ตามลำดับ

ส่วนพนักงานในตำแหน่งระดับผู้บังคับบัญชาระดับต้นและระดับพนักงาน จะมีการรับรู้รองลงมา คือในเกณฑ์ระดับ “มาก” โดยพนักงานระดับบังคับบัญชาระดับต้น มีการรับรู้ คิดเป็นร้อยละ 78.53 และร้อยละ 75.83 ตามลำดับ

หากจำแนกตามตำแหน่งงานในโรงงาน จะพบว่า พนักงานระดับ “พนักงาน” และ “ผู้บังคับบัญชาระดับต้น” จะเป็นกลุ่มที่มีความไม่เข้าใจถึงประเด็นผู้อนุญาตหลักที่สามารถให้เข้าทำงานในพื้นที่ และประเด็นระเบียบปฏิบัติงาน (Work Instruction) มากที่สุด ในขณะที่ ระดับ “พนักงาน” “ผู้บังคับบัญชาระดับต้น” และ “ผู้บังคับบัญชาระดับกลาง” ยังสับสนเรื่องการทดสอบสัญญาณเตือนภัยอยู่

ระดับความเข้าใจและรับรู้แนวทางปฏิบัติในประเด็นของการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) ของทุกระดับตำแหน่งพนักงาน อยู่ในเกณฑ์เฉลี่ยที่ “มากที่สุด” ทั้งหมด แสดงว่าพนักงานโดยรวมเห็นด้วยกับการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยที่โรงงานกำหนดและจัดให้

ตารางที่ 4.14 แสดงจำนวน ร้อยละและระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือธุรการ	วิศวกรรมซ่อมบำรุง	ด้านควบคุมการผลิต	ด้านควบคุมคุณภาพ	ด้านคลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)
	3	4	18	6	16	5
ข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบุให้โรงงานต้องจัดให้มี	(100.0)	(66.67)	(75.00)	(100.0)	(88.89)	(83.33)
การทบทวนการดำเนินงานโดยฝ่ายบริหาร	มากที่สุด	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือ ธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้าน ควบคุมการ ผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)
2. โรงงานไม่ต้อง ทำประเมินความ เสี่ยงใหม่ หาก กิจกรรมที่มีการ เปลี่ยนแปลงเคย ประเมินมาแล้ว	3 (100.0) มากที่สุด	3 (50.00) น้อย	21 (87.50) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	11 (61.11) ปานกลาง	4 (66.67) ปานกลาง
3. แผนฉุกเฉินกรณี ไฟไหม้ ต้องมีการ ฝึกซ้อมและทบทวน ทุก 2 ปี	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	20 (83.33) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	15 (83.33) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด
4. การติดฉลากข้าง ถังสารเคมีใน โรงงานเป็นส่วน หนึ่งของข้อกำหนด ด้านการเตือน อันตราย	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	17 (94.44) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด
5. พนักงานต้อง ปฏิบัติตามแผน ควบคุมปฏิบัติเพื่อ ลดความเสี่ยงของ การเกิดอุบัติเหตุ	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	16 (88.89) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือ ธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้าน ควบคุมการ ผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)
6. ไม่จำเป็นต้อง เขียนรายงาน อุบัติเหตุ หาก เหตุการณ์นั้น ไม่มี การสูญเสียเกิดขึ้น	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	16 (88.89) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง
7. วิธีปฏิบัติงานที่ ถูกต้องจะถูก เขียน ไว้ใน เวิร์คอินส trukชัน (Work Instruction) เท่านั้น	0 (0.00) น้อยมาก	2 (33.33) น้อยมาก	2 (8.33) น้อยมาก	1 (16.67) น้อยมาก	6 (33.33) น้อยมาก	2 (33.33) น้อยมาก
8. งานที่มีความ เสี่ยงเกิดอันตราย ผู้ปฏิบัติงานจะต้อง ผ่านการอบรมและ ประเมินผลก่อนทำ จริงเสมอ	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	22 (91.67) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	17 (94.44) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด
9. พื้นที่ในโรงงาน ที่ต้องใส่หมวก เซฟตี้ มี 2 จุดคือ บริเวณแท็งก์ฟาร์ม ส่วนผลิต DOP/DINP เท่านั้น	2 (66.67) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง	10 (41.67) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง	14 (77.78) มาก	5 (83.33) มากที่สุด



ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือ ธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้าน ควบคุมการ ผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบ (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวน ผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ) (ระดับความ เข้าใจ)
10. เมื่อเกิดเหตุ ฉุกเฉิน ผู้ประสบ หรือพบเหตุจะต้อง วิ่งไปที่จุดรวมพล เป็นอันดับแรก	1 (33.33) น้อยมาก	6 (100.0) มากที่สุด	18 (75.00) มาก	6 (100.0) มากที่สุด	13 (72.22) มาก	3 (50.00) น้อย
11. การทำงานที่จะ เกิดประกายไฟ เป็น งานที่ต้องขอ อนุญาตทำงานก่อน เสมอ	2 (66.67) ปานกลาง	6 (100.0) มากที่สุด	23 (95.83) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	17 (94.44) มากที่สุด	5 (83.33) มากที่สุด
12. ผู้อนุญาตหลักที่ ให้เข้าทำงานในแต่ ละพื้นที่คือ เจ้าหน้าที่ความ ปลอดภัยของ โรงงาน	2 (66.67) ปานกลาง	5 (83.33) มากที่สุด	8 (33.33) น้อยมาก	1 (16.67) น้อยมาก	8 (44.44) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง
13. รายงาน “อัน เซฟคิวเลอร์” เป็น กิจกรรมที่เน้นการ ป้องกันอุบัติเหตุ มากกว่าก็แก้ปัญหา เมื่อเกิดเหตุแล้ว	2 (66.67) ปานกลาง	6 (100.0) มากที่สุด	21 (87.50) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	16 (88.89) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

การรับรู้แนวทาง ปฏิบัติที่สอดคล้อง กับมาตรฐานระบบ การจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือ ธุรการ	วิศวกรรม ซ่อมบำรุง	ด้าน ควบคุมการ ผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบ (ร้อยละ)	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ)	จำนวน ผู้ตอบถูก	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ)	จำนวน ผู้ตอบถูก	จำนวนผู้ตอบ ถูก (ร้อยละ)
	(ระดับความเข้าใจ)	(ระดับความ เข้าใจ)	(ร้อยละ ระดับความ เข้าใจ)	(ระดับความ เข้าใจ)	(ร้อยละ ระดับความ เข้าใจ)	(ระดับความ เข้าใจ)
14. แต่ละแผนกมี หน้าที่รับผิดชอบให้ ข้อมูลระบบความ ปลอดภัยโรง งานแก่ผู้รับเหมาที่ เข้ามาปฏิบัติงาน	3 (100.0)	6 (100.0)	12 (50.00)	6 (100.0)	17 (94.44)	4 (66.67)
ข้อมูลระบบความ ปลอดภัยโรง งานแก่ผู้รับเหมาที่ เข้ามาปฏิบัติงาน	มากที่สุด	มากที่สุด	น้อย	มากที่สุด	มากที่สุด	ปานกลาง
15. พนักงานไม่ จำเป็นต้องใส่ อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่าจะไม่เกิด อุบัติเหตุขึ้น	3 (100.0)	6 (100.0)	23 (95.83)	6 (100.0)	18 (100.0)	5 (83.33)
อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่าจะไม่เกิด อุบัติเหตุขึ้น	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
16. เมื่อพบว่า กิจกรรมที่ทำผู้มี ความเป็นอันตราย จะต้องรีบแจ้งให้ หัวหน้างานทราบ โดยเร็ว	3 (100.0)	6 (100.0)	24 (100.0)	6 (100.0)	18 (100.0)	6 (100.0)
กิจกรรมที่ทำผู้มี ความเป็นอันตราย จะต้องรีบแจ้งให้ หัวหน้างานทราบ โดยเร็ว	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด	มากที่สุด
17. การทดสอบ สัญญาณเตือนภัย โรงงานจะทำเป็น ระยะทุก 3 เดือน	1 (33.33)	5 (83.33)	9 (37.50)	0 (0.00)	7 (38.89)	2 (33.33)
สัญญาณเตือนภัย โรงงานจะทำเป็น ระยะทุก 3 เดือน	น้อยมาก	มากที่สุด	น้อยมาก	น้อยมาก	น้อยมาก	น้อยมาก

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ	ลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงินหรือธุรการ	วิศวกรรมซ่อมบำรุง	ด้านควบคุมการผลิต	ด้านควบคุมคุณภาพ	ด้านคลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)	จำนวนผู้ตอบถูก (ร้อยละ) (ระดับความเข้าใจ)
18. การเทสารเคมีออกจากถัง 200 ลิตร ต้องต่อสายดิน แต่หากถ่ายเทออกจากภาชนะขนาดอื่นๆ ไม่จำเป็น	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	15 (62.50) ปานกลาง	6 (100.0) มากที่สุด	14 (77.78) มาก	4 (66.67) ปานกลาง
19. พนักงานเฉพาะฝ่ายผลิต และฝ่ายซ่อมบำรุงเท่านั้นมีหน้าที่รับผิดชอบในทีมควบคุมภาวะฉุกเฉิน	3 (100.0) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด	18 (75.00) มาก	6 (100.0) มากที่สุด	8 (44.44) น้อยมาก	4 (66.67) ปานกลาง
20. ผู้คิดป้ายเตือนอันตราย คือผู้ที่พบความผิดปกติของระบบอุปกรณ์ และต้องการแจ้งเตือนอันตราย	3 (100.0) มากที่สุด	3 (50.00) น้อย	20 (83.33) มากที่สุด	4 (66.67) ปานกลาง	15 (83.33) มากที่สุด	6 (100.0) มากที่สุด
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>49</b> (81.67) มากที่สุด	<b>105</b> (87.50) มากที่สุด	<b>353</b> (73.54) มาก	<b>100</b> (83.33) มากที่สุด	<b>275</b> (76.39) มาก	<b>89</b> (74.17) มาก

จากตารางที่ 4.14 สํารวจระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบในโรงงาน จะพบว่าโดยส่วนใหญ่ พนักงานทุกกลุ่มในโรงงานมีการรับรู้ในระดับสูง คือ ระดับ “มากที่สุด” กับระดับ “มาก”

โดยจะพบว่า กลุ่มพนักงานฝ่ายวิศวกรรมและซ่อมบำรุง มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติสูงสุด คือร้อยละ 87.50 อยู่ในเกณฑ์ระดับความเข้าใจและรับรู้ “มากที่สุด” รองลงมาคือกลุ่มพนักงานควบคุมคุณภาพ มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ร้อยละ 83.33 อยู่ในเกณฑ์ “มากที่สุด” และกลุ่มพนักงานด้านการเงินและธุรการ มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ร้อยละ 81.67 อยู่ในเกณฑ์ระดับ “มากที่สุด” เช่นกัน

ส่วนกลุ่มพนักงานด้านอื่นๆ (งานจัดส่ง) มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ร้อยละ 76.39 อยู่ในเกณฑ์ระดับ “มาก” และสุดท้ายกลุ่มพนักงานด้านควบคุมการผลิต มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ร้อยละ 73.54 อยู่ในเกณฑ์ระดับ “มาก” รองถัดมา

ประเด็นการทดสอบสัญญาณเตือนภัยโรงงาน (ข้อ 17) มีเพียงพนักงานกลุ่มงานด้านวิศวกรรม ซ่อมบำรุงรักษาที่มีระดับการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ระดับ “มากที่สุด” ส่วนที่เหลือทั้งหมดต่างก็มีระดับการรับรู้เฉลี่ยเพียง “น้อย” เท่านั้น แสดงว่าพนักงานส่วนใหญ่ยังสับสนในประเด็นนี้อยู่ และอีกหนึ่งข้อสังเกตคือประเด็นความเข้าใจเกี่ยวกับวิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้อง(ข้อ 7) พนักงานทุกกลุ่มลักษณะงาน ต่างก็มีการรับรู้ในระดับ “น้อยมาก” แสดงว่าพนักงานส่วนใหญ่เกือบทั้งหมดยังมีความไม่เข้าใจในประเด็นนี้

#### ส่วนที่ 4 การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตารางที่ 4.15 แสดงจำนวน ร้อยละและค่าเฉลี่ยรวมของระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับความคิดเห็น					รวม	คะแนนเฉลี่ย (ระดับการรับรู้)
	เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง		
	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)		
1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยสามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้จริง	(34) 53.97	(23) 36.51	(6) 9.52	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.44 (มาก)
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยสามารถปฏิบัติได้จริง	(29) 46.04	(28) 44.44	(6) 9.52	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.37 (มาก)
3. การนำระบบมาตรฐานการร่วมกับระบบ ISO 9001/ 14001 ทำให้การทำงานง่ายขึ้น	(14) 22.22	(39) 61.91	(10) 15.87	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.06 (มาก)
4. มีระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคนไปในทิศทางเดียวกัน	(38) 60.32	(24) 38.10	(1) 1.58	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.59 (มากที่สุด)
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดผลเสียกระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้	(31) 49.21	(26) 41.27	(6) 9.52	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.40 (มาก)
6. บันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆลงในเอกสารช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้	(37) 58.73	(25) 39.68	(1) 1.58	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.57 (มากที่สุด)
7. การซ่อมแซมแผนฉุกเฉินบ่อยๆ ทำให้พนักงานมีทักษะในการแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	(35) 55.56	(25) 39.68	(3) 4.76	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.51 (มากที่สุด)
8. ระบบซ่อมบำรุงทำให้อุปกรณ์อยู่ในสภาพปลอดภัยต่อการใช้งาน	(33) 52.38	(30) 47.62	(0) 0	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.52 (มากที่สุด)
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการบาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้	(36) 57.14	(24) 38.10	(3) 4.76	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.52 (มากที่สุด)

ตารางที่ 4.15 (ต่อ)

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับความคิดเห็น					คะแนนเฉลี่ย (ระดับการรับรู้)	
	เห็นด้วยอย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง		
	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)	(จำนวนผู้ตอบร้อยละ)		
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงานทราบถึงระดับอันตรายของสารเคมีภายในได้	(43) 68.25	(18) 28.57	(2) 3.17	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.65 (มากที่สุด)
11. การได้รับการรับรองระบบจัดการ มีผลทำให้ภาพลักษณ์ของโรงงานดีขึ้น	(34) 53.97	(29) 46.03	(0) 0	(0) 0	(0) 0	(63) 100.0	4.54 (มากที่สุด)
12. การได้รับการรับรองระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	(20) 31.74	(32) 50.79	(10) 15.87	(1) 1.58	(0) 0	(63) 100.0	4.13 (มาก)
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>(384) 50.80</b>	<b>(323) 42.72</b>	<b>(48) 6.35</b>	<b>(1) 0.13</b>	<b>(0) 0</b>	<b>(756) 100.0</b>	<b>4.44 (มาก)</b>

จากตารางที่ 4.15 ผลสำรวจระดับการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานทั้งหมดในโรงงาน จะพบว่า พนักงานของโรงงานทั้งหมดมีระดับการรับรู้ประโยชน์ของมาตรฐานระบบการจัดการนี้อยู่ในเกณฑ์ “มาก” โดยได้ผลคะแนนเฉลี่ยที่ 4.44

หากพิจารณาถึงความคิดเห็นของพนักงานโดยรวม จะพบว่ากว่าร้อยละ 90.00 ที่มีระดับความคิดเห็นในทางบวก โดยร้อยละ 50.80 จะมีความคิดเห็นในระดับ “เห็นด้วยอย่างยิ่ง” และอีกร้อยละ 42.72 ที่มีระดับความคิดเห็น “เห็นด้วย” ต่อทุกประเด็นที่สอบถาม มีเพียงไม่ถึงร้อยละ 1 ที่มีระดับความคิดเห็น “ไม่เห็นด้วย” และไม่มีเลยในระดับ “ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง”

เมื่อพิจารณาผลสำรวจของแต่ละประเด็นของมาตรฐาน จะพบว่า 3 อันดับแรกที่พนักงานมีระดับการรับรู้ประโยชน์ “มากที่สุด” จะประกอบด้วย ประเด็นฉลากข้างถังสารเคมีที่มีส่วนทำให้ผู้ปฏิบัติงานทราบถึงระดับอันตรายของสารเคมี (ข้อ10) มีคะแนนเฉลี่ยมากที่สุดที่ 4.65 รองลงมา คือระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคนไปในทิศทางเดียวกัน (ข้อ4) มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.59 และอันดับสามคือการบันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆ ลงในเอกสารช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้ (ข้อ6) มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.57

ตารางที่ 4.16 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา			
	ต่ำกว่ามัธยม	มัธยมศึกษา ปีที่ 1 - 6	ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา	ปริญญาตรี ขึ้นไป
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยสามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้จริง	4.16 (มาก)	4.65 (มากที่สุด)	4.26 (มาก)	4.30 (มาก)
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย สามารถปฏิบัติได้จริง	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.30 (มาก)	4.30 (มาก)
3. การนำระบบมาตรฐานการร่วมกับระบบ ISO 9001/ 14001 ทำให้การทำงานง่ายขึ้น	4.16 (มาก)	4.20 (มาก)	3.96 (มาก)	4.20 (มาก)
4. มีระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคน ไปในทิศทางเดียวกัน	4.33 (มาก)	4.45 (มาก)	4.70 (มากที่สุด)	4.70 (มากที่สุด)
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดผลเสีย กระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้	4.16 (มาก)	4.50 (มาก)	4.37 (มาก)	4.60 (มากที่สุด)
6. บันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆลงในเอกสาร ช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้	4.67 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)	4.52 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)
7. การซ่อมแผนฉุกเฉินบ่อยๆ ทำให้พนักงานมี ทักษะในการแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	4.50 (มากที่สุด)	4.40 (มาก)	4.48 (มาก)	4.30 (มากที่สุด)
8. ระบบซ่อมบำรุงทำให้อุปกรณ์ อยู่ในสภาพปลอดภัยต่อการใช้งาน	4.50 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.48 (มาก)	4.60 (มากที่สุด)
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการ บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้	3.83 (มาก)	4.55 (มากที่สุด)	4.48 (มาก)	4.10 (มาก)
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงาน ทราบถึงระดับอันตรายของสารเคมีภายในได้	4.67 (มากที่สุด)	4.65 (มากที่สุด)	4.70 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)

ตารางที่ 4.16 (ต่อ)

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีพ อนามัยและความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา			
	ต่ำกว่ามัธยม	มัธยมศึกษา ปีที่ 1 - 6	ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา	ปริญญาตรี ขึ้นไป
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
11. การได้รับการรับรองระบบจัดการ มีผลทำให้ ให้ภาพลักษณ์ของโรงงานดีขึ้น	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.52 (มากที่สุด)	4.40 (มาก)
12. การได้รับการรับรองระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	4.17 (มาก)	4.20 (มาก)	4.07 (มาก)	4.10 (มาก)
<b>เฉลี่ยรวม</b>	<b>4.35</b> (มาก)	<b>4.48</b> (มาก)	<b>4.40</b> (มาก)	<b>4.36</b> (มาก)

จากตารางที่ 4.16 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน โดยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา จะพบว่าพนักงานทุกระดับวุฒิการศึกษา ต่างก็มีการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการในเกณฑ์ระดับ “มาก” โดยมีคะแนนเฉลี่ยอยู่ระหว่าง 4.35 – 4.48 ซึ่งถือว่าเป็นระดับความคิดเห็นที่ใกล้เคียงกันทั้งหมด

กลุ่มพนักงานที่มีวุฒิมัธยมศึกษาปีที่ 1 – 6 เป็นกลุ่มที่มีคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการสูงสุด คิดเป็นคะแนนเฉลี่ย 4.48 รองลงมาคือกลุ่มพนักงานประกาศนียบัตรวิชาชีพหรืออนุปริญญา ซึ่งมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.40 ตามมาด้วยกลุ่มพนักงานระดับปริญญาตรีขึ้นไป และพนักงานระดับต่ำกว่ามัธยมที่คะแนนเฉลี่ย 4.35 และ 4.35 ตามลำดับ

หากพิจารณาในประเด็นต่างๆ จะพบว่ากลุ่มพนักงานที่มีวุฒิมัธยมศึกษาต่ำกว่ามัธยม มีคะแนนเฉลี่ยของความคิดเห็นเกี่ยวกับประโยชน์ของการใช้อุปกรณ์ PPE (ข้อ 9) ต่ำกว่ากลุ่มอื่น คือมีคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ประโยชน์เพียง 3.83 ทุกระดับวุฒิการศึกษาต่างก็มีคะแนนเฉลี่ยของความคิดเห็นเกี่ยวกับประโยชน์ของการบันทึกผลการปฏิบัติงาน (ข้อ 6) ค่อนข้างดี โดยมีคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ประโยชน์ในระดับ ระหว่าง 4.52 – 4.60



ตารางที่ 4.17 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับอายุงานในโรงงาน

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย	อายุงานในโรงงาน			
	น้อยกว่า 3 ปี	ระหว่าง 3 - 6 ปี	ระหว่าง 7 - 10 ปี	มากกว่า 10 ปี
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยสามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้จริง	4.20 (มาก)	4.85 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย สามารถปฏิบัติได้จริง	4.20 (มาก)	4.54 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)
3. การนำระบบมาตรฐานการร่วมกับระบบ ISO 9001/ 14001 ทำให้การทำงานง่ายขึ้น	4.10 (มาก)	4.15 (มาก)	4.13 (มาก)	3.93 (มาก)
4. มีระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคนไป ในทิศทางเดียวกัน	4.60 (มากที่สุด)	4.77 (มากที่สุด)	4.47 (มาก)	4.53 (มากที่สุด)
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดผลเสีย กระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้	4.40 (มาก)	4.46 (มาก)	4.20 (มาก)	4.27 (มาก)
6. บันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆลงในเอกสาร ช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้	4.45 (มาก)	4.77 (มากที่สุด)	4.53 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)
7. การซ่อมแผนฉุกเฉินบ่อยๆ ทำให้พนักงานมี ทักษะในการแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	4.35 (มาก)	4.69 (มากที่สุด)	4.53 (มากที่สุด)	4.53 (มากที่สุด)
8. ระบบซ่อมบำรุงทำให้อุปกรณ์ อยู่ในสภาพปลอดภัยต่อการใช้งาน	4.55 (มากที่สุด)	4.38 (มาก)	4.53 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการ บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้	4.60 (มากที่สุด)	4.77 (มากที่สุด)	4.53 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงาน ทราบถึงระดับอันตรายของสารเคมีภายในได้	4.70 (มากที่สุด)	4.77 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)
11. การได้รับการรับรองระบบจัดการ มีผลทำ ให้ภาพลักษณ์ของโรงงานดีขึ้น	4.40 (มาก)	4.69 (มากที่สุด)	4.53 (มากที่สุด)	4.60 (มากที่สุด)
12. การได้รับการรับรองระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	4.00 (มาก)	4.31 (มาก)	4.20 (มาก)	4.00 (มาก)
<b>คะแนนเฉลี่ยรวม (ระดับการรับรู้เฉลี่ย)</b>	<b>4.38 (มาก)</b>	<b>4.60 (มากที่สุด)</b>	<b>4.47 (มาก)</b>	<b>4.36 (มาก)</b>

จากตารางที่ 4.17 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน โดยจำแนกตามอายุทำงานในโรงงาน จะพบว่าพนักงานที่มีอายุทำงานในโรงงานระหว่าง 3 – 6 ปี เป็นกลุ่มที่มีคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการสูงที่สุด โดยมีคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ที่ 4.60 เป็นเกณฑ์ระดับการรับรู้ประโยชน์ “มากที่สุด”

กลุ่มที่เหลือจะได้เกณฑ์ระดับการรับรู้ที่ “มาก” เท่ากันหมด โดยมีคะแนนของแต่ละกลุ่มนับจากมากไปน้อยดังต่อไปนี้ กลุ่มพนักงานที่มีอายุทำงานระหว่าง 7-10 ปี ได้คะแนนเฉลี่ยที่ 4.47 ตามด้วยกลุ่มพนักงานที่มีอายุทำงานน้อยกว่า 3 ปี คะแนนเฉลี่ยที่ 4.38 และสุดท้ายเป็นพนักงานที่มีอายุทำงานมากกว่า 10 ปี มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.36

เป็นที่น่าสังเกต กลุ่มพนักงานที่มีอายุทำงานมากกว่า 10 ปี ซึ่งถือว่ามีประสบการณ์ทำงานในโรงงานมาก และเป็นกลุ่มที่มีโอกาสได้เรียนรู้เกี่ยวกับสภาพแวดล้อมของการปฏิบัติงานในโรงงานมากที่สุด กลับเป็นกลุ่มที่มีระดับการรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการน้อยที่สุด คือ 4.36

อีกหนึ่งข้อสังเกตจากการสำรวจ พบว่าระดับความคิดเห็นในประเด็นการบูรณาการระบบบริหารจัดการต่างๆ ของโรงงานร่วมกัน ไม่ว่าจะเป็นด้านอาชีวอนามัย ด้านสิ่งแวดล้อมหรือด้านคุณภาพ (ข้อ 3) เป็นประเด็นที่พนักงานทุกกลุ่มให้ความคิดเห็นในระดับที่ต่ำกว่าประเด็นอื่นๆ แสดงว่าพนักงานโดยส่วนใหญ่อาจไม่เห็นด้วยกับการบูรณาการดังกล่าว หรืออาจมีความไม่เข้าใจถึงเหตุผลของการนำมารวมกันดังกล่าว

ตารางที่ 4.18 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามระดับตำแหน่งงานในโรงงาน

การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน			
	พนักงาน	ผู้บังคับบัญชา ขั้นต้น	ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง	ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยสามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้จริง	4.50 (มากที่สุด)	4.31 (มาก)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย สามารถปฏิบัติได้จริง	4.45 (มาก)	4.31 (มาก)	4.33 (มาก)	4.00 (มาก)
3. การนำระบบมาตรฐานการร่วมกับระบบ ISO 9001/ 14001 ทำให้การทำงานง่ายขึ้น	3.96 (มาก)	4.00 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.00 (มาก)
4. มีระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคน ไปในทิศทางเดียวกัน	4.62 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดผลเสีย กระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้	4.38 (มาก)	4.63 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
6. บันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆลงในเอกสาร ช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้	4.57 (มากที่สุด)	4.56 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
7. การซ่อมแผนฉุกเฉินบ่อยๆ ทำให้พนักงานมี ทักษะในการแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	4.57 (มากที่สุด)	4.43 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
8. ระบบซ่อมบำรุงทำให้อุปกรณ์ อยู่ในสภาพปลอดภัยต่อการใช้งาน	4.48 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	5.00 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการ บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้	4.52 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงาน ทราบถึงระดับอันตรายของสารเคมีภายในได้	4.60 (มากที่สุด)	4.63 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
11. การได้รับการรับรองระบบจัดการ มีผลทำ ให้ภาพลักษณ์ของโรงงานดีขึ้น	4.52 (มากที่สุด)	4.44 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
12. การได้รับการรับรองระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	4.19 (มาก)	3.88 (มาก)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>4.45 (มาก)</b>	<b>4.39 (มาก)</b>	<b>4.53 (มากที่สุด)</b>	<b>4.42 (มาก)</b>

จากตารางที่ 4.18 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้ประโยชน์ของมาตรฐานระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน โดยจำแนกตามระดับตำแหน่งงานใน โรงงาน จะพบว่าพนักงานในระดับผู้บังคับบัญชาระดับกลางเพียงกลุ่มเดียวที่มีระดับการรับรู้ ประโยชน์ในเกณฑ์ “มากที่สุด” โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.53

ส่วนพนักงานอีก 3 กลุ่มที่เหลือ มีระดับการรับรู้ประโยชน์ของมาตรฐานน้อยกว่า โดย อยู่ในระดับ “มาก” เท่านั้น ทั้งนี้กลุ่มระดับพนักงาน จะเป็นกลุ่มที่มีคะแนนเฉลี่ยสูงที่สุดใน 3 กลุ่มนี้ โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.45 ตามมาด้วยพนักงานในระดับผู้บังคับบัญชาระดับสูงที่มีคะแนนเฉลี่ย 4.42 และสุดท้ายคือกลุ่มพนักงานระดับผู้บังคับบัญชาระดับต้นที่มีคะแนนเฉลี่ยน้อยที่สุด คือ 4.39

หากวิเคราะห์ที่ละกลุ่มตำแหน่งของพนักงาน จะพบว่าสำหรับกลุ่มระดับพนักงาน มี ระดับการรับรู้ประโยชน์ของการบูรณาการร่วมกับระบบการจัดการอื่นๆ น้อยที่สุด(ข้อ 3) คือมี คะแนนเฉลี่ยที่ 3.96 แต่สำหรับประเด็นของประโยชน์ที่ได้จากระบบจะทำให้การปฏิบัติงานของทุก คนไปในทิศทางเดียวกันนั้น ถือเป็นประเด็นที่กลุ่มพนักงานนี้มีระดับการรับรู้ประโยชน์มากที่สุด คือมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.62

ในส่วนกลุ่มผู้บังคับบัญชาระดับต้น ประโยชน์ของความปลอดภัยที่ได้เนื่องจาก โรงงานได้รับการรับรองการจัดการระบบ (ข้อ 12) เป็นประโยชน์ที่กลุ่มดังกล่าวให้คะแนนน้อย ที่สุด โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 3.88 แต่ก็จัดอยู่ในเกณฑ์ระดับการรับรู้ประโยชน์ “มาก” ส่วนประเด็นที่ พนักงานให้คะแนนเฉลี่ยของการยอมรับประโยชน์สูงสุดมี 2 ประเด็น คือประเด็นประโยชน์ของ ระบบที่จะช่วยลดผลเสียกระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงาน (ข้อ 5) และประเด็นประโยชน์ของ ผลากข้างภาชนะ (ข้อ 10) โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.63

ในส่วนกลุ่มผู้บังคับบัญชาระดับกลาง เป็นกลุ่มพนักงานที่มีระดับการรับรู้ประโยชน์ ของระบบอยู่ในเกณฑ์ “มากที่สุด” กับ “มาก” เท่านั้น โดยรับรู้ประโยชน์ของประเด็นระบบซ่อม บำรุงที่มีผลทำให้อุปกรณ์อยู่ในสภาพปลอดภัยต่อการใช้งานสูงสุด โดยได้คะแนนการรับรู้เฉลี่ย สูงสุด คือ 5.00

ส่วนกลุ่มผู้บังคับบัญชาระดับสูง ซึ่งน่าจะต้องการระบบการจัดการดังกล่าวเพื่อให้การ ดำเนินงานกิจกรรมภายในส่วนของตนเองมีประสิทธิภาพและเกิดความปลอดภัย และควรจะมี ระดับคะแนนเฉลี่ยการรับรู้ประโยชน์ที่สูง แต่อาจทราบถึงเหตุผล จุดอ่อนของระบบและปัจจัย อื่นๆ ที่มีผลต่อความปลอดภัยด้วย รวมทั้งมีจำนวนประชากรที่ตอบแบบสอบถามน้อย ระดับ คะแนนของการรับรู้จึงต่ำกว่าของกลุ่มพนักงานในตำแหน่งอื่นๆ ได้

ตารางที่ 4.19 แสดงระดับคะแนนและระดับการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการ  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัย จำแนกตามลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน

การรับรู้ประโยชน์ของ ระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย	ลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	ด้านวิศวะ- กรรม ซ่อม บำรุงรักษา	ด้านการ ควบคุม การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
1. ระบบการจัดการ สามารถช่วยลดอุบัติเหตุ ได้จริง	4.33 (มาก)	4.00 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	3.83 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยสามารถ ปฏิบัติได้จริง	4.33 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.22 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)
3. การนำระบบมาตรฐาน การร่วมกับระบบ ISO9001/14001 ทำให้การ ทำงานง่ายขึ้น	4.33 (มาก)	3.67 (มาก)	4.29 (มาก)	3.83 (มาก)	4.06 (มาก)	4.17 (มาก)
4. การมีระบบจะทำให้ การปฏิบัติงานของทุกคน ไปในทิศทางเดียวกัน	4.67 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.83 (มากที่สุด)	4.44 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดความเสี่ยง กระทบต่อสุขภาพ ผู้ปฏิบัติงานได้	4.33 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.83 (มากที่สุด)	4.28 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)
6. บันทึกผลการ ปฏิบัติงานต่างๆลงใน เอกสารช่วยเตือนความจำ และตรวจสอบย้อนหลังได้	4.33 (มาก)	4.33 (มาก)	4.71 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)

ตารางที่ 4.19 (ต่อ)

การรับรู้ประโยชน์ของ ระบบการจัดการอาชีว อนามัยและความปลอดภัย	ลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน	ด้านวิศวะ- กรรม ซ่อม บำรุงรักษา	ด้านการ ควบคุม การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับรับรู้)
7. การซ่อมแผนฉุกเฉิน บ่อยๆ ทำให้พนักงานมี ทักษะในการแก้ไข สถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	4.67 (มากที่สุด)	4.00 (มาก)	4.58 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.44 (มาก)	4.83 (มากที่สุด)
8. ระบบซ่อมบำรุงทำให้ อุปกรณ์อยู่ในสภาพ ปลอดภัยต่อการใช้งาน	4.33 (มาก)	4.83 (มากที่สุด)	4.42 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.50 (มาก)
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการ บาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้	4.33 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.58 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงานทราบถึง ระดับอันตรายของสารเคมี ภายในได้	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.71 (มากที่สุด)	4.83 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)
11. การได้รับการรับรอง ระบบจัดการ มีผลทำให้ ภาพลักษณ์ของโรงงานดี ขึ้น	4.67 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.63 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)
12. การได้รับการรับรอง ระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	3.67 (มาก)	3.83 (มาก)	4.25 (มาก)	3.67 (มาก)	4.17 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>4.33</b> (มาก)	<b>4.21</b> (มาก)	<b>4.54</b> (มากที่สุด)	<b>4.40</b> (มาก)	<b>4.40</b> (มาก)	<b>4.54</b> (มากที่สุด)

จากตารางที่ 4.19 ซึ่งสำรวจระดับการรับรู้ประโยชน์ของมาตรฐาน โดยจำแนกตามลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงานของพนักงานผู้ตอบแบบสอบถาม จะพบว่าโดยรวม พนักงานทุกกลุ่มลักษณะงานมีระดับการรับรู้ประโยชน์เฉลี่ยของมาตรฐานอยู่ในเกณฑ์ดี คือ “มากที่สุด” กับ “มาก” เท่านั้น

พนักงานงานด้านการควบคุมการผลิต และงานด้านอื่นๆ (งานจัดส่งสินค้า) เป็น 2 กลุ่มพนักงานที่มีระดับคะแนนเฉลี่ยของการรับรู้ประโยชน์ “มากที่สุด” โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.54 รองลงมาคือกลุ่มด้านควบคุมคุณภาพและกลุ่มงานคลังสินค้า เป็นกลุ่มที่มีระดับการรับรู้ประโยชน์เฉลี่ยที่ 4.40 ส่วนกลุ่มงานที่มีคะแนนเฉลี่ยต่ำที่สุดของทั้งหมด คือกลุ่มงานด้านวิศวกรรมและซ่อมบำรุง โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.21 อย่างไรก็ตามกลุ่มงานดังกล่าว ก็ยังมีการรับรู้ประโยชน์เฉลี่ยที่ระดับ “มาก” อยู่

จากตารางที่ 4.19 ประเด็นประโยชน์ของความปลอดภัยที่ได้เนื่องจากโรงงานได้รับการรับรองการจัดการระบบ (ข้อ 12) ยังเป็นประเด็นที่ทุกกลุ่มลักษณะงานให้ระดับคะแนนของความคิดเห็นต่ำกว่าประเด็นอื่นๆ โดยจะพบว่าประโยชน์ที่กลุ่มดังกล่าวให้คะแนนน้อยที่สุด มีคะแนนเฉลี่ยอยู่ที่ 3.67

## ส่วนที่ 5 การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ตารางที่ 4.20 แสดงจำนวน ร้อยละและค่าเฉลี่ยรวมของระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับความคิดเห็น					รวม	ค่าเฉลี่ย รวม (การ แปรผล)
	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็น ด้วย	ไม่ แน่ใจ	ไม่เห็น ด้วย	ไม่เห็น ด้วย อย่างยิ่ง		
	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ		
1. การขออนุญาตทำงานที่อันตราย มีความ จำเป็น เพื่อลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	(36) 57.14	(20) 31.75	(4) 6.35	(3) 4.76	(0) 0.00	(63) 100.0	4.41 (มาก)
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหา สาเหตุ และป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	(27) 42.86	(31) 49.21	(5) 7.93	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.35 (มาก)
3. การบันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ มี ประโยชน์ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	(26) 41.27	(25) 39.68	(9) 14.29	(3) 4.76	(0) 0.00	(63) 100.0	4.17 (มาก)
4. การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน เป็นการดูแลกวดขัน ไม่ใช่การจับผิด	(18) 28.57	(28) 44.44	(17) 26.98	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.02 (มาก)
5. การฝึกซ้อมด้านความปลอดภัย มีความ จำเป็นและไม่มากเกินไป	(16) 25.40	(37) 58.73	(10) 15.87	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.10 (มาก)
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน สามารถ ช่วยลดอุบัติเหตุได้	(39) 61.91	(22) 34.92	(2) 3.17	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.59 (มากที่สุด)
7. การประเมินความเสี่ยงกิจกรรมต่างๆก่อน สามารถป้องกันการเกิดอันตรายได้	(29) 46.03	(28) 44.44	(6) 9.52	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.37 (มาก)
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินอยู่ ยัง ไม่เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	(15) 23.81	(30) 47.62	(17) 26.98	(1) 1.59	(0) 0.00	(63) 100.0	3.94 (มาก)
9. พนักงานทุกคนในโรงงานล้วนมีส่วนสร้าง ความปลอดภัยให้กับโรงงาน	(45) 71.43	(15) 23.81	(3) 4.76	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.67 (มากที่สุด)
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่ มีความ เสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	(30) 47.62	(28) 44.44	(5) 7.94	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.40 (มาก)



## ตารางที่ 4.20 (ต่อ)

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับความคิดเห็น					รวม	ค่าเฉลี่ย รวม (การ แปรผล)
	เห็น ด้วย อย่างยิ่ง	เห็น ด้วย	ไม่ แน่ใจ	ไม่เห็น ด้วย	ไม่เห็น ด้วย อย่างยิ่ง		
	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ	(จำนวน ผู้ตอบ ร้อยละ		
11. ความประมาทเผอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	(45) 71.43	(16) 25.40	(2) 3.17	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.68 (มากที่สุด)
12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือ เสียชีวิต จากการทํางานไม่ระมัดระวังของเรา	(25) 39.68	(30) 47.62	(8) 12.69	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.27 (มาก)
13. ขั้นตอนปฏิบัติงานบางอย่าง อาจต้องมีการ ปรับปรุง เพื่อความปลอดภัยที่มากขึ้น	(32) 50.79	(22) 34.92	(9) 14.29	(0) 0.00	(0) 0.00	(63) 100.0	4.32 (มาก)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>(383)</b> <b>46.76</b>	<b>(332)</b> <b>40.54</b>	<b>(97)</b> <b>11.84</b>	<b>(7)</b> <b>0.86</b>	<b>(0)</b> <b>0.00</b>	<b>(819)</b> <b>100.0</b>	<b>4.33</b> <b>(มาก)</b>

การเข้าใจและรับรู้ถึงประโยชน์ของมาตรฐานเป็นพื้นฐานที่ดีที่จะทำให้โรงงานสามารถปรับปรุงพัฒนา แต่อย่างไรก็ตาม หากขาดความตระหนักที่จะให้ความร่วมมือกับแนวทางปฏิบัติที่กำหนดขึ้น จะทำให้ประสิทธิภาพของระบบความปลอดภัยที่ดำเนินการลดลง หรือไม่ประสบความสำเร็จ ตารางที่ 4.20 จึงมีวัตถุประสงค์ที่ต้องการสำรวจถึงความตระหนักดังกล่าว

จากตารางที่ 4.20 จะพบว่าโดยรวมของพนักงานทั้ง โรงงาน มีระดับความตระหนักถึงความจำเป็นที่จะต้องให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามระเบียบต่างๆที่มาตรฐานกำหนดขึ้น อยู่ในเกณฑ์ “มาก” โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.33

หากจำแนกในแต่ละระดับความคิดเห็น จะพบว่า คะแนนเฉลี่ยของความคิดเห็นในระดับ “เห็นด้วยอย่างยิ่ง” มีคะแนนเฉลี่ยสูงที่สุด คิดเป็นร้อยละ 46.76 รองลงมาคือความคิดเห็นในระดับ “เห็นด้วย” มีคะแนนเฉลี่ยคิดเป็นร้อยละ 40.54 รวมทั้ง 2 ระดับความคิดเห็นได้ร้อยละกว่า 95.00 ซึ่งแสดงให้เห็นว่า พนักงานส่วนใหญ่กว่าร้อยละ 95.00 เห็นความสำคัญของมาตรฐานระบบการจัดการดังกล่าว และให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามเป็นอย่างดี

หากพิจารณาในประเด็นย่อย จะพบว่า พนักงานโดยรวมมีความคิดเห็นในระดับต่ำที่สุดในประเด็นความเพียงพอของงานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินการอยู่ (ข้อ 8) เมื่อเปรียบเทียบกับประเด็นอื่นๆ แสดงว่า พนักงานอาจมีความรู้ดีกว่า แผนงานตรวจสอบต่างๆ ที่ปัจจุบันมีอยู่มาก

เกินไป ส่วนอีกประเด็นที่มีความคิดเห็นในระดับคำร้องลงมา คือ ประเด็นการสังเกตการณ์การทำงานของหัวหน้างาน ซึ่งพนักงานส่วนใหญ่ยังมีความรู้สึกว่าจะอาจเป็นการจับผิดอยู่

ตารางที่ 4.21 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามวุฒิการศึกษา

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา			
	ต่ำกว่ามัธยม	มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6	ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา	ปริญญาตรี ขึ้นไป
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)
1. การขออนุญาตทำงานที่อันตราย มีความ จำเป็น เพื่อลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	4.17 (มาก)	4.74 (มากที่สุด)	4.26 (มาก)	4.20 (มาก)
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหา สาเหตุ และป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	4.00 (มาก)	4.37 (มาก)	4.54 (มากที่สุด)	4.30 (มาก)
3. การบันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ มี ประโยชน์ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	4.33 (มาก)	4.47 (มาก)	4.15 (มาก)	3.80 (มาก)
4. การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน เป็นการดูแลกดดัน ไม่ใช่การจับผิด	3.83 (มาก)	4.05 (มาก)	3.96 (มาก)	4.40 (มาก)
5. การฝึกซ้อมด้านความปลอดภัย มีความ จำเป็นและไม่มากเกินไป	4.50 (มากที่สุด)	4.16 (มาก)	4.04 (มาก)	4.10 (มาก)
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน สามารถ ช่วยลดอุบัติเหตุได้	4.50 (มากที่สุด)	4.21 (มาก)	4.62 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
7. การประเมินความเสี่ยงกิจกรรมต่างๆก่อน สามารถป้องกันการเกิดอันตรายได้	4.00 (มาก)	4.32 (มาก)	4.38 (มาก)	4.40 (มาก)
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินอยู่ ยัง ไม่เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	3.83 (มาก)	4.00 (มาก)	3.81 (มาก)	4.40 (มาก)
9. พนักงานทุกคนในโรงงานมีส่วนร่วมสร้าง ความปลอดภัยให้กับโรงงาน	4.50 (มากที่สุด)	4.63 (มากที่สุด)	4.77 (มากที่สุด)	4.90 (มากที่สุด)

ตารางที่ 4.21 (ต่อ)

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับวุฒิการศึกษา			
	ต่ำกว่ามัธยม	มัธยมศึกษาปีที่ 1 - 6	ประกาศนียบัตร วิชาชีพ อนุปริญญา	ปริญญาตรี ขึ้นไป
	คะแนนเฉลี่ย	คะแนนเฉลี่ย	คะแนนเฉลี่ย	คะแนนเฉลี่ย
	(ระดับความตระ หนัก)	(ระดับความตระ หนัก)	(ระดับความตระ หนัก)	(ระดับความตระ หนัก)
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่ มีความเสี่ยง ที่จะเกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	4.17 (มาก)	4.32 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)	4.70 (มากที่สุด)
11. ความประมาทเธอเธอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้ ให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	4.50 (มากที่สุด)	4.58 (มากที่สุด)	4.73 (มากที่สุด)	4.70 (มากที่สุด)
12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือ เสียชีวิต จากการทำงานไม่ระมัดระวังของเรา	4.17 (มาก)	4.42 (มาก)	4.15 (มาก)	4.60 (มากที่สุด)
13. ขั้นตอนปฏิบัติงานบางอย่าง อาจต้องมีการ ปรับปรุง เพื่อความปลอดภัยที่มากขึ้น	4.50 (มากที่สุด)	4.26 (มาก)	4.35 (มาก)	4.70 (มากที่สุด)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>4.23</b> (มาก)	<b>4.35</b> (มาก)	<b>4.33</b> (มาก)	<b>4.44</b> (มาก)

ตารางที่ 4.21 เป็นการสำรวจระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่โรงงานดำเนินการอยู่ โดยจำแนกตามระดับวุฒิการศึกษา จะพบว่าพนักงานทุกระดับการศึกษา ล้วนมีความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการ ในเกณฑ์เฉลี่ย “มาก” โดยคะแนนเฉลี่ยของทุกกลุ่มจะใกล้เคียงกัน อยู่ระหว่าง 4.23 – 4.44

หากจะเรียงลำดับระดับคะแนนเฉลี่ยของระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือดังกล่าวของพนักงานแต่ละกลุ่มวุฒิการศึกษา จะพบว่า พนักงานกลุ่มที่จบการศึกษาระดับปริญญาตรีขึ้นไป จะมีคะแนนเฉลี่ยสูงที่สุด คือมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.44 อันดับที่ 2 คือกลุ่มพนักงานที่มีวุฒิการศึกษาระดับมัธยมศึกษาปีที่ 1-6 มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.35 อันดับที่ 3 คือกลุ่มพนักงานระดับวุฒิการศึกษาประกาศนียบัตร วิชาชีพหรืออนุปริญญา มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.33 และอันดับสุดท้ายคือกลุ่มพนักงานวุฒิการศึกษากว่ามัธยม มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.23

ในส่วนของกลุ่มพนักงานระดับวุฒิการศึกษาประกาศนียบัตร วิชาชีพหรืออนุปริญญา ซึ่งมีจำนวนมากที่สุดร้อยละ 42.86 (ตารางที่ 1) นั้น พบว่าเห็นด้วยกับประเด็นที่ว่า พนักงานทุกคนในโรงงานล้วนมีส่วนสร้างความปลอดภัยให้กับโรงงาน (ข้อ 9) โดยมีคะแนนเฉลี่ยของความ

ตระหนักอยู่ที่ 4.77 รวมทั้งเห็นด้วยว่าความประมาทเผอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ (ข้อ 11) โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.73

ในส่วนของกลุ่มพนักงานระดับวุฒิการศึกษามัธยมศึกษาปีที่ 1-6 ซึ่งมีสัดส่วนของพนักงานมากเป็นอันดับสองรองลงมาของโรงงาน พบว่าระบบการขออนุญาตทำงานที่อันตรายสามารถช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุ (ข้อ1) เป็นประเด็นที่พนักงานมีระดับความตระหนักสูงที่สุด โดยมีคะแนนเฉลี่ยสูงสุด คืออยู่ที่

อีกหนึ่งข้อมูลจากการสำรวจซึ่งเป็นประเด็นที่น่าสังเกต พบว่าประเด็นการสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน (ข้อ4) และประเด็นที่อ้างว่างานตรวจสอบที่ปัจจุบันมียังไม่เพียงพอ (ข้อ8) เป็นประเด็นที่พนักงานทุกกลุ่มยกเว้นระดับปริญญาตรีขึ้นไป มีแนวโน้มระดับความคิดเห็นไปทางเห็นด้วยน้อย ทั้งนี้อาจเป็นเพราะวิธีการสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานไม่เหมาะสมจนอาจเกิดความเข้าใจผิด รวมทั้งความไม่ต้องการมีระเบียบการทำงานที่มากเกินไปตามลำดับ

ตารางที่ 4.22 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการ  
จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามอายุงานในโรงงาน

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	อายุงานในโรงงาน			
	น้อยกว่า 3 ปี	ระหว่าง 3 - 6 ปี	ระหว่าง 7 - 10 ปี	มากกว่า 10 ปี
		ปี	ปี	
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระหนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระหนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระหนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระหนัก)
1. การขออนุญาตทำงานที่อันตราย มีความจำเป็น เพื่อลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	4.15 (มาก)	4.85 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)	4.13 (มาก)
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหา สาเหตุ และป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	4.20 (มาก)	4.54 (มากที่สุด)	4.73 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)
3. การบันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ มีประโยชน์ ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	4.00 (มาก)	4.62 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	3.87 (มากที่สุด)
4. การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานเป็นการดูแล กวดขัน ไม่ใช่การจับผิด	3.85 (มาก)	4.00 (มาก)	4.2 (มาก)	4.13 (มาก)
5. การฝึกซ้อมด้านความปลอดภัย มีความจำเป็นและไม่มากเกินไป	3.90 (มาก)	4.38 (มาก)	4.07 (มาก)	4.13 (มาก)
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน สามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้	4.40 (มาก)	4.92 (มากที่สุด)	4.47 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)
7. การประเมินความเสี่ยงกิจกรรมต่างๆก่อนสามารถป้องกันการเกิดอันตรายได้	4.20 (มาก)	4.62 (มากที่สุด)	4.40 (มาก)	4.33 (มาก)
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินการอยู่ ยังไม่เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	3.90 (มาก)	3.69 (มาก)	3.93 (มาก)	4.20 (มาก)
9. พนักงานทุกคนในโรงงานมีส่วนร่วมสร้างความปลอดภัยให้กับโรงงาน	4.45 (มาก)	5.00 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)	4.80 (มากที่สุด)
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่ มีความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	4.30 (มาก)	4.38 (มาก)	4.40 (มาก)	4.60 (มากที่สุด)
11. ความประมาทเผลอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	4.40 (มาก)	4.85 (มากที่สุด)	4.80 (มากที่สุด)	4.80 (มากที่สุด)
12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต จากการทำงานไม่ระมัดระวังของเรา	4.25 (มาก)	4.15 (มาก)	4.27 (มาก)	4.47 (มาก)
13. ขั้นตอนปฏิบัติงานบางอย่าง อาจต้องมีการปรับปรุง เพื่อความปลอดภัยที่มากขึ้น	4.30 (มาก)	4.23 (มาก)	4.13 (มาก)	4.53 (มากที่สุด)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>4.18 (มาก)</b>	<b>4.48 (มาก)</b>	<b>4.35 (มาก)</b>	<b>4.38 (มาก)</b>

ตารางที่ 4.22 เป็นผลสำรวจการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน จำแนกตามอายุงานในโรงงาน จะพบว่า พนักงานทุกช่วงอายุการทำงานในโรงงาน ล้วนมีความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการในเกณฑ์เฉลี่ย “มาก” โดยคะแนนเฉลี่ยของทุกกลุ่มจะใกล้เคียงกัน อยู่ระหว่าง 4.18 – 4.48

หากจะเรียงลำดับระดับคะแนนเฉลี่ยของระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือ ดังกล่าวของพนักงานแต่ละกลุ่มอายุการทำงาน จะพบว่า พนักงานกลุ่มที่มีอายุงานระหว่าง 3-6 ปี จะมีคะแนนเฉลี่ยสูงที่สุด คือมีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.48 อันดับที่ 2 คือกลุ่มพนักงานที่มีอายุงานมากกว่า 10 ปี มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.38 อันดับที่ 3 คือกลุ่มพนักงานที่มีอายุงานระหว่าง 7-10 ปี มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.35 และอันดับสุดท้ายคือกลุ่มพนักงานที่มีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.18

จากข้อมูลข้างต้น อาจวิเคราะห์ได้ว่า พนักงานที่มีอายุงานระหว่าง 3-7 ปี เป็นพนักงานที่เริ่มมีประสบการณ์ทำงานกับมาตรฐานระบบการจัดการมากขึ้น มีความเข้าใจและรับรู้ประโยชน์ของระบบมากขึ้น จึงทำให้ระดับคะแนนเฉลี่ยที่ออกมาอยู่ในเกณฑ์สูงกว่ากลุ่มอื่น ส่วนพนักงานที่มีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี ยังเป็นพนักงานใหม่ และอาจยังไม่มีประสบการณ์เกี่ยวกับอุบัติเหตุมากนัก ระดับความตระหนักที่จะให้ความร่วมมือจึงน้อยกว่า

ในอีกหนึ่งข้อสังเกต จากตารางพบว่า พนักงานที่มีอายุงานในโรงงานมากกว่า 10 ปี ซึ่งเป็นผู้ที่มีประสบการณ์สูง ควรจะมีการรับรู้ ประโยชน์ของมาตรฐานมาก แต่เนื่องจากระบบจัดการดังกล่าวเพิ่งถูกนำมาใช้งานในโรงงานอย่างจริงจังและเป็นระบบเพียง 4 ปีเท่านั้น และอาจด้วยความ เป็นบุคคลากรที่อยู่ปฏิบัติงานนาน และอาจยอมรับการเปลี่ยนแปลงที่ได้น้อยกว่าบุคคลกรรุ่นใหม่ ๆ ระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบจึงอาจน้อยลง

ตารางที่ 4.23 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการ  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน จำแนกตามระดับตำแหน่งงานในโรงงาน

การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน			
	พนักงาน	ผู้บังคับบัญชา ขาขั้นต้น	ผู้บังคับบัญชา ระดับกลาง	ผู้บังคับบัญชา ระดับสูง
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความตระ หนัก)
1. การขออนุญาตทำงานที่อันตราย มีความจำเป็น เพื่อ ลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	4.55 (มากที่สุด)	4.00 (มาก)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหาสาเหตุ และ ป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	4.45 (มาก)	4.25 (มาก)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
3. การบันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ มีประโยชน์ ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	4.40 (มาก)	3.81 (มาก)	4.00 (มาก)	4.00 (มาก)
4. การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานเป็นการดูแล กวดขัน ไม่ใช่การจับผิด	3.88 (มาก)	3.94 (มาก)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
5. การฝึกซ้อมด้านความปลอดภัย มีความจำเป็นและไม่ มากเกินไป	4.25 (มาก)	3.81 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน สามารถ ช่วยลด อุบัติเหตุได้	4.68 (มากที่สุด)	4.56 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
7. การประเมินความเสี่ยงกิจกรรมต่างๆ ก่อนสามารถ ป้องกันการเกิดอันตรายได้	4.45 (มาก)	4.38 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินการอยู่ ยังไม่ เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	3.97 (มาก)	3.88 (มาก)	4.00 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
9. พนักงานทุกคนในโรงงานล้วนมีส่วนสร้างความ ปลอดภัยให้กับโรงงาน	4.70 (มากที่สุด)	4.75 (มากที่สุด)	5.00 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่ มีความเสี่ยงที่จะเกิด อุบัติเหตุได้เสมอ	4.40 (มาก)	4.44 (มาก)	5.00 (มากที่สุด)	4.00 (มาก)
11. ความประมาทเผลอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิด อุบัติเหตุได้เสมอ	4.70 (มากที่สุด)	4.81 (มากที่สุด)	5.00 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต จาก การทำงานไม่ระมัดระวังของเรา	4.25 (มาก)	4.38 (มาก)	5.00 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
13. ขั้นตอนปฏิบัติงานบางอย่าง อาจต้องมีการปรับปรุง เพื่อความปลอดภัยที่มากขึ้น	4.35 (มาก)	4.38 (มาก)	5.00 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
<b>ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม</b>	<b>4.39 (มาก)</b>	<b>4.26 (มาก)</b>	<b>4.49 (มาก)</b>	<b>4.42 (มาก)</b>

ตารางที่ 4.23 เป็นผลสำรวจความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน จำแนกตามตำแหน่งงานในโรงงาน จะพบว่าพนักงานทุกกลุ่มตำแหน่งงาน ก็มีความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการในเกณฑ์เฉลี่ย “มาก” ใกล้เคียงกับผลสำรวจของกลุ่มพนักงานแบบอื่นๆ ข้างต้น โดยคะแนนเฉลี่ยของทุกกลุ่มจะใกล้เคียงกัน ระหว่าง 4.26 – 4.49

จากตาราง จะพบว่าพนักงานเป็นผู้บังคับบัญชาในระดับกลางขึ้นไป จะตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการค่อนข้างมาก โดยกลุ่มของผู้บังคับบัญชาในระดับกลาง มีระดับความตระหนักที่คะแนนเฉลี่ย 4.49 ในขณะที่ผู้บังคับบัญชาในระดับสูงมีระดับความตระหนักที่คะแนนเฉลี่ย 4.42 เนื่องจากผู้บังคับบัญชาในระดับกลางของโรงงาน เป็นผู้ที่มีส่วนสำคัญในการจัดทำและกำหนดระเบียบปฏิบัติต่างๆ รวมทั้งเป็นผู้ที่มีหน้าที่ควบคุม ดูแล ตรวจสอบการปฏิบัติหน้างานของทีมงาน จึงเป็นเหตุผลที่ทำให้ระดับความตระหนักดังกล่าวของกลุ่มดังกล่าวมีคะแนนเฉลี่ยสูงที่สุดเมื่อเปรียบเทียบกับกลุ่มอื่นๆ โดยเฉพาะในประเด็นข้อ 9 – 13 ที่พบว่ามีความตระหนักอยู่ในระดับ “มากที่สุด” โดยมีคะแนนเฉลี่ยสูงสุดที่ 5.00 ตลอด

ในส่วนประเด็นการสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน (ข้อ 4) จะพบว่าพนักงานที่เป็นระดับพนักงาน จะมีคะแนนเฉลี่ยของระดับความตระหนักต่ำที่สุดเมื่อเปรียบเทียบกับกลุ่มอื่นๆ ซึ่งสอดคล้องกับการวิเคราะห์ผลในส่วนของตารางที่ 4.21



ตารางที่ 4.24 แสดงระดับคะแนนและระดับการตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการ  
จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานจำแนกตามลักษณะของงานที่  
รับผิดชอบ

การตระหนักถึงการให้ความ ร่วมมือต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย	ลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	ด้าน วิศวกรรม ซ่อม บำรุงรักษา	ด้านการ ควบคุม การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนน เฉลี่ย (ระดับ ความตะ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนน เฉลี่ย (ระดับ ความตะ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)
1. การขออนุญาตทำงานที่ อันตราย มีความจำเป็นเพื่อ ลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	4.33 (มาก)	4.00 (มาก)	4.74 (มากที่สุด)	3.33 (ปานกลาง)	4.56 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหา สาเหตุ และ ป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	4.33 (มาก)	4.40 (มาก)	4.35 (มาก)	4.33 (มาก)	4.22 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
3. การบันทึกรายงานการ เกิดอุบัติเหตุ มีประโยชน์ ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	4.00 (มาก)	4.00 (มาก)	4.39 (มาก)	3.17 (ปานกลาง)	4.33 (มาก)	4.33 (มาก)
4. การสังเกตการณ์ทำงาน ของหัวหน้างานเป็นการดูแล กวดขัน ไม่ใช่จับผิด	4.67 (มากที่สุด)	3.80 (มาก)	3.61 (มาก)	3.00 (ปานกลาง)	4.06 (มาก)	4.17 (มาก)
5. การฝึกซ้อมด้านความ ปลอดภัย มีความจำเป็นและ ไม่มากเกินไป	4.00 (มาก)	3.60 (มาก)	4.30 (มาก)	3.67 (มาก)	4.17 (มาก)	4.33 (มาก)
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ ก่อนใช้งาน สามารถช่วยลด อุบัติเหตุได้	4.67 (มากที่สุด)	4.60 (มาก)	4.70 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
7. การประเมินความเสี่ยง กิจกรรมต่างๆก่อนสามารถ ป้องกันการเกิดอันตรายได้	4.67 (มากที่สุด)	3.80 (มาก)	4.52 (มากที่สุด)	4.33 (มาก)	4.33 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)

ตารางที่ 4.24 (ต่อ)

การตระหนักถึงการให้ความ ร่วมมือต่อระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย	ลักษณะของงานที่รับผิดชอบในโรงงาน					
	ด้านการเงิน หรือธุรการ	ด้าน วิศวกรรม ซ่อม บำรุงรักษา	ด้านการ ควบคุม การผลิต	ด้านควบคุม คุณภาพ	ด้าน คลังสินค้า	ด้านอื่นๆ
	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนน เฉลี่ย (ระดับ ความตะ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)	คะแนน เฉลี่ย (ระดับ ความตะ หนัก)	คะแนนเฉลี่ย (ระดับความ ตระหนัก)
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ ปัจจุบันดำเนินอยู่ยังไม่ เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	3.33 (ปานกลาง)	3.60 (มาก)	4.09 (มาก)	4.67 (มากที่สุด)	3.94 (มาก)	3.50 (มาก)
9. พนักงานทุกคนใน โรงงานมีส่วนร่วมสร้าง ความปลอดภัยให้กับ โรงงาน	4.67 (มากที่สุด)	4.80 (มากที่สุด)	4.78 (มากที่สุด)	5.00 (มากที่สุด)	4.56 (มากที่สุด)	4.67 (มากที่สุด)
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเอง ปฏิบัติอยู่ มีความเสี่ยงที่จะ เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	4.67 (มากที่สุด)	4.20 (มาก)	4.39 (มาก)	4.83 (มากที่สุด)	4.11 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
11. ความประมาทของเธอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิด อุบัติเหตุได้เสมอ	4.67 (มากที่สุด)	4.80 (มากที่สุด)	4.87 (มากที่สุด)	4.83 (มากที่สุด)	4.56 (มากที่สุด)	4.50 (มากที่สุด)
12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับ บาดเจ็บหรือเสียชีวิตจากการ ทำงานไม่ระมัดระวังของเรา	4.33 (มาก)	4.20 (มาก)	4.26 (มาก)	4.83 (มากที่สุด)	4.17 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
13. ขั้นตอนปฏิบัติงาน บางอย่าง อาจต้องมีการ ปรับปรุงเพื่อความปลอดภัย ที่มากขึ้น	4.00 (มาก)	4.60 (มากที่สุด)	4.35 (มาก)	4.83 (มากที่สุด)	4.28 (มาก)	4.50 (มากที่สุด)
ระดับคะแนนเฉลี่ยรวม	4.33 (มาก)	4.18 (มาก)	4.41 (มาก)	4.24 (มาก)	4.30 (มาก)	4.41 (มาก)

ตารางที่ 4.24 เป็นผลสำรวจความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานในโรงงาน จำแนกตามลักษณะงานที่รับผิดชอบใน โรงงาน จะพบว่าพนักงานทุกกลุ่มลักษณะงาน ต่างก็มีระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือ ต่อระบบการจัดการในระดับที่ “มาก” โดยมีคะแนนเฉลี่ยระหว่าง 4.18 – 4.41

หากจะเรียงลำดับระดับคะแนนเฉลี่ยของระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือ ดังกล่าวของพนักงานแต่ละกลุ่มลักษณะงาน จะพบว่า พนักงานด้านการควบคุมการผลิตและด้าน อื่นๆ (งานจัดส่งสินค้า) จะมีระดับคะแนนเฉลี่ยสูงสุดที่ 4.41 อันดับที่ 2 คือกลุ่มพนักงานด้าน การเงินและธุรการ มีระดับคะแนนเฉลี่ยของความตระหนักที่ 4.33 อันดับที่ 3 คือกลุ่มพนักงานด้าน คลังสินค้า ที่มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.30 อันดับที่ 4 คือกลุ่มพนักงานด้านควบคุมคุณภาพ ที่มีคะแนนเฉลี่ยที่ 4.24 และอันดับสุดท้ายคือกลุ่มพนักงานด้านซ่อมบำรุง มีคะแนนเฉลี่ยของระดับความตระหนักอยู่ที่ 4.18

ดูจากแต่ละข้อในตาราง มีหลายประเด็นที่เป็นข้อสังเกต ซึ่งสามารถวิเคราะห์ได้ ดังต่อไปนี้ ประเด็น การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน (ข้อ4) เป็นประเด็นที่กลุ่มพนักงาน ควบคุมคุณภาพให้ระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือน้อยที่สุด โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่เพียง 3.00 และมีเกณฑ์ระดับความตระหนักเพียง “ปานกลาง” เท่านั้น ทั้งนี้เนื่องจากพนักงานในกลุ่ม ดังกล่าวมีภารกิจงานอยู่ในห้องทดลอง และเป็นกลุ่มพนักงานที่เน้นทักษะในการทำงาน จึงอาจมี ความเห็นว่าไม่มีความจำเป็นที่หัวหน้างานต้องมาคอยสังเกตการณ์ทำงาน

อีกหนึ่งข้อสังเกตของพนักงานกลุ่มควบคุมคุณภาพ ในประเด็นการขออนุญาตทำงานที่ อันตราย (ข้อ 1) จะพบว่าระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือจะมีคะแนนเฉลี่ยที่ 3.33 ซึ่ง เป็นระดับความตระหนักที่เป็นเพียง “ปานกลาง” เท่านั้น การขออนุญาตทำงานที่อันตรายเป็นระบบที่ ต้องการให้ผู้เกี่ยวข้องได้มีการตรวจสอบด้านความปลอดภัยให้พร้อมก่อนเริ่มทำงาน ทั้งนี้เพื่อความ เสี่ยงหรือ โอกาสที่เกิดอันตรายขึ้น แต่อาจด้วยเหตุผลเดียวกันกับข้างต้น พนักงานด้านควบคุม คุณภาพ ต้องทำงานเพียงในห้องทดลอง ไม่ได้เกี่ยวข้องกับอุปกรณ์เครื่องจักรมากนัก จึงอาจเป็น สาเหตุที่ทำให้มีระดับความตระหนักดังกล่าว

ขณะเดียวกันในประเด็นเกี่ยวกับความเพียงพอของงานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันมีอยู่ (ข้อ8) พนักงานกลุ่มงานด้านการเงิน ธุรการจะมีระดับความตระหนักน้อยกว่ากลุ่มอื่นๆ โดยมีระดับ ความตระหนัก “ปานกลาง” โดยมีคะแนนเฉลี่ยที่ 3.33 เนื่องจากพนักงานลักษณะงานดังกล่าว ส่วน ใหญ่ทำงานในสำนักงาน จึงไม่ได้เกี่ยวข้องกับงานที่มีความเสี่ยงอันตรายมากนัก จึงมีความคิดเห็น ในลักษณะดังกล่าว

## บทที่ 5

### สรุปการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การศึกษาค้นคว้าอิสระ เรื่อง การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความรู้ ความเข้าใจในด้านต่างๆของระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงานบริษัท เซาท์ ซีที ปี โตรเคม จำกัด ในจังหวัดระยอง ซึ่งเป็นผู้ที่เกี่ยวข้องในฐานะที่มีบทบาทและต้องปฏิบัติงานในลักษณะต่างๆ กัน โดยข้อมูลที่ได้เป็นการรวบรวม สอบถามจากพนักงานจำนวน 63 คนของโรงงาน ผลการศึกษาสามารถสรุปได้ดังต่อไปนี้

#### 1. สรุปผลการวิจัย

ผลของการศึกษาวิจัยครั้งนี้ ผู้ศึกษาขอสรุปผลเป็น 4 หัวข้อ คือ วัตถุประสงค์ของการวิจัย วิธีการดำเนินการวิจัย และสรุปผลการวิจัยดังต่อไปนี้

##### 1.1 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1.1.1 เพื่อศึกษาความเข้าใจของพนักงานในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.1.2 เพื่อศึกษาการรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน

1.1.3 เพื่อศึกษาการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.1.4 เพื่อศึกษาความตระหนักในการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน

##### 1.2 วิธีการดำเนินการวิจัย

1.2.1 ประชากรของการวิจัยครั้งนี้ เป็นผู้มีส่วนรับผิดชอบงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยโดยตรง 63 คน โดยเก็บข้อมูลพนักงานทั้งหมดที่ปฏิบัติงานอยู่ในโรงงานของบริษัท เซาท์ ซีที ปี โตรเคม จำกัด จังหวัดระยอง

1.2.2 เครื่องมือในการวิจัย ใช้เป็นแบบสอบถามซึ่งแบ่งออกเป็น 5 ส่วน ส่วนที่ 1 เป็นการสำรวจข้อมูลทั่วไปของประชากรที่ให้ข้อมูล ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบคำถาม

หลายตัวเลือก (Multiple-Choice Question) ส่วนที่ 2 เป็นการสำรวจ ความเข้าใจในข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบการจัดการ ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตราประมาณค่าแบบ Yes – No Question ส่วนที่ 3 เป็นการสำรวจการรับรู้ถึงแนวทางปฏิบัติเพื่อสอดคล้องตามข้อกำหนดของ มาตรฐานระบบการจัดการ ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตราประมาณค่าแบบ Yes – No Question เช่นกัน ส่วนที่ 4 เป็นการสำรวจการรับรู้ประโยชน์ของการนำระบบการจัดการมา ดำเนินการ ลักษณะของแบบสอบถามจะเป็นแบบมาตราประมาณค่าแบบลิเคิร์ต (Likert Rating Scales) ใช้ชั้นการประเมิน 5 ชั้น ส่วนที่ 5 เป็นการสำรวจถึงการรับรู้ภาวะอันตรายจากการทำงาน และความตระหนักในการให้ความร่วมมือของพนักงานกับระบบการจัดการ ลักษณะของแบบสอบถาม จะเป็นแบบมาตราประมาณค่าแบบลิเคิร์ต (Likert Rating Scales) ใช้ชั้นการประเมิน 5 ชั้นเช่นกัน

**1.2.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล ดำเนินการ** โดยให้เจ้าหน้าที่ฝ่ายความปลอดภัยของ โรงงานเป็นผู้แจกแบบสอบถาม และดำเนินการ ในช่วงวันที่ 10 กรกฎาคม 2553 ถึงวันที่ 20 กรกฎาคม 2553

**1.2.4 การวิเคราะห์ข้อมูล** สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ คือค่าความถี่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย โดยอาศัยตารางแจกแจงความถี่

### 1.3 สรุปผลการวิจัย

**1.3.1 ข้อมูลเกี่ยวกับประชากรผู้ตอบแบบสอบถาม** ผลการสำรวจ พบว่ากลุ่ม ตัวอย่างส่วนใหญ่เป็นพนักงานที่มีวุฒิการศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรืออนุปริญญาเกือบ ร้อยละ 45.00 จำนวนพนักงานที่มีอายุงานน้อยกว่า 3 ปี ระหว่าง 3-7 ปี ระหว่าง 7-10 ปี และ 10 ปี ขึ้นไป จะอยู่ในสัดส่วนที่ไม่แตกต่างกันมาก ประมาณร้อยละ 68.00เป็นบุคลากรที่ปฏิบัติงานใน ระดับพนักงาน และร้อยละ 38.00เป็นพนักงานที่ปฏิบัติงานในด้านการควบคุมการผลิต

**1.3.2 ศึกษาความเข้าใจของพนักงานในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการ อาชีวอนามัย และปลอดภัย (TIS/OHSAS 18001)** จากการวิเคราะห์ข้อมูลที่สำรวจได้ พบว่าพนักงาน โดยรวมมีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการนี้อยู่ในเกณฑ์น้อย โดยมี ร้อยละเฉลี่ยเพียง 59.09 เท่านั้น แสดงให้เห็นว่า พนักงานส่วนใหญ่ประมาณครึ่งหนึ่งของโรงงาน ไม่มีความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐาน หากพิจารณาที่ระดับตำแหน่งงาน จะพบว่าพนักงานที่ เป็นผู้บังคับบัญชาระดับสูงจะมีระดับความเข้าใจมากที่สุด ที่เหลือทั้งหมดจะอยู่ระดับปานกลาง เท่านั้น

**1.3.3 ศึกษาการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน** จากผลสำรวจ พบว่าโดยรวม พนักงานทั้ง โรงงานมีการรับรู้แนวทางปฏิบัติอยู่ในเกณฑ์ระดับมาก คิดเป็นร้อยละเฉลี่ย 77.94 ถือ

ว่าอยู่ในเกณฑ์ที่ดี ยอมรับได้ และพบว่าพนักงานระดับ“พนักงาน” และ “ผู้บังคับบัญชาระดับต้น” ซึ่งเป็นพนักงานกว่าร้อยละ 92.06 ของทั้งหมด มีการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ระดับมาก หากพิจารณาที่ลักษณะงานรับผิดชอบ จะพบว่าแม้กลุ่มพนักงาน “ด้านควบคุมการผลิต” มีความเข้าใจและการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่ระดับ “มาก” แต่ก็ยังเป็นกลุ่มที่มีคะแนนของระดับความเข้าใจและรับรู้แนวทางน้อยที่สุด อย่างไรก็ตามจากการสำรวจพบว่าพนักงานทุกกลุ่มโดยส่วนใหญ่มีความสับสนในแนวทางปฏิบัติของประเด็น ระเบียบปฏิบัติที่ไม่ระบุในขั้นตอนปฏิบัติงาน(Work Instruction) การทดสอบสัญญาณเตือนภัย หรือผู้มีอำนาจหน้าที่หลักในการอนุญาตให้เข้าทำงานในแต่ละพื้นที่

**1.3.4 ศึกษาการรับรู้ประโยชน์ของพนักงานต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย** จากผลสำรวจ พบว่า พนักงานของโรงงานทั้งหมดในฐานะที่ต้องเกี่ยวข้องโดยตรงมีการรับรู้ประโยชน์ของมาตรฐานระบบการจัดการนี้อยู่ในระดับมาก และเมื่อเปรียบเทียบการรับรู้ประโยชน์ของกลุ่มพนักงานที่จำแนกตามคุณสมบัติแบบต่างๆ กัน จะพบว่าระดับการรับรู้ประโยชน์ของแต่ละกลุ่มเหล่านี้ไม่แตกต่างกัน มีระดับการรับรู้ที่มากไปถึงมากที่สุดมีข้อสังเกตจากการสำรวจ พบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีระดับการรับรู้ประโยชน์ของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล (PPE) อยู่ในเกณฑ์มาก

**1.3.5 ศึกษาความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน** ผลการสำรวจ สรุปได้ว่า พนักงานโดยรวมของโรงงาน มีความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามระเบียบต่างๆ ของระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอยู่ในระดับมาก และไม่พบความแตกต่างของระดับความตระหนักเลยไม่ว่าจะสำรวจตามคุณสมบัติใดของพนักงาน

จากการสำรวจยังพบว่า พนักงานทุกกลุ่มมีระดับยอมรับมากที่สุดว่า ความประมาทเผอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ แต่ให้คะแนนระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับการวิธีสั่งเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานอยู่ในเกณฑ์น้อยกว่าประเด็นอื่น

## 2. อภิปรายผลการวิจัย

**2.1 ความเข้าใจของพนักงานในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัย และปลอดภัย (TIS/OHSAS 18001)** การอ้างอิงมาตรฐานระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (TIS/OHSAS 18001) ผู้ใช้จะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดที่มาตรฐานระบบกำหนดทั้งหมด อย่างไรก็ตามข้อกำหนดเหล่านี้เป็นเพียงแนวทางหลัก ผู้ที่นำระบบมาใช้ จะต้องประยุกต์ให้สอดคล้องกับโครงสร้างองค์กร ลักษณะของธุรกิจหรือกิจกรรมที่เป็นอยู่ สภาพแวดล้อม

ล้อมของพื้นที่ รวมทั้งวัฒนธรรมขององค์กร ฉะนั้นช่วงแรกที่โรงงานนำระบบมาใช้งาน จึงมีเพียงคณะกรรมการที่รับผิดชอบศึกษา ทำความเข้าใจและนำข้อกำหนดต่างๆ มาประยุกต์ ปรับเพิ่มเติมให้เหมาะสมจนกลายเป็นคู่มือ หรือระเบียบปฏิบัติใหม่งานของโรงงานขึ้นมา หลังจากนั้นค่อยสื่อสารถ่ายทอดและอบรมให้พนักงานทั้งหมดปฏิบัติตามก่อนจะประกาศใช้งานระบบอย่างเป็นทางการ ฉะนั้นพนักงานที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับการจัดทำคู่มือและระเบียบปฏิบัติงาน ย่อมได้มีโอกาสศึกษา ทำความเข้าใจข้อกำหนดต่างๆ ของมาตรฐานมากกว่าพนักงานที่ไม่มีส่วนร่วมเลย เหตุผลดังกล่าวสอดคล้องกับทฤษฎีด้านการเรียนรู้ของหลายคน ดังเช่นคำอธิบายของ บุญธรรม กิจปรีดาวิสุทธิ (2535:7) ที่ระบุว่า ความรู้ ความเข้าใจหมายถึงความสามารถในการจำและเข้าใจรายละเอียดของข้อมูลต่างๆ ที่บุคคลได้สะสมไว้และถ่ายทอดต่อๆ กันมาจนสามารถที่จะสื่อความหมาย แปลความ ตีความ ขยายความหรือแสดงความคิดเห็นเกี่ยวกับเรื่องต่างๆ หลังจากที่ได้รับข่าวสารเกี่ยวกับเรื่องนั้นๆ แล้ว หรือสอดคล้องกับคำอธิบายของ วิชัย วงศ์ใหญ่ (2530 : 130) ที่กล่าวไว้ว่า ความรู้ความเข้าใจ เป็นพฤติกรรมเบื้องต้นที่ผู้เรียนสามารถจำได้หรือระลึกได้โดยการมองเห็น การได้ยิน และการคิดพิจารณาไตร่ตรองอย่างละเอียด ความรู้ความเข้าใจในที่นี้คือ ข้อเท็จจริง กฎเกณฑ์หรือคำจำกัดความ ฉะนั้น เมื่อจำนวนผู้ที่ต้องเกี่ยวข้องและมีส่วนร่วมกับการประยุกต์ข้อกำหนดของมาตรฐานมีน้อย ย่อมเป็นเหตุผลที่ระดับความเข้าใจในข้อกำหนดของพนักงานโดยรวมของโรงงานเซาท์ ซีดี ปีโตรเคมี จังหวัดระยองจะมีน้อยตามมา

**1.2 การรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน** จากการสำรวจที่พบว่า พนักงานโดยรวมของโรงงานเซาท์ ซีดี ปีโตรเคมี จังหวัดระยอง มีการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องตามข้อกำหนดของมาตรฐานมาก ซึ่งใกล้เคียงกับวิจัยของ ธัญชนก เลิศศักดิ์ (2550) ซึ่งได้ศึกษาทัศนคติด้านความปลอดภัยในกระบวนการทำงานของพนักงานบริษัท ยูเนียน โพรเซน โปรดักส์ จำกัด ที่พบว่าพนักงานส่วนใหญ่มีความรู้ความเข้าใจในกระบวนการทำงานอยู่ในระดับที่สูง และมีระดับยอมรับที่จะต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยที่บริษัทกำหนดสูง หรืองานวิจัยของ ชัยวัฒน์ ลิขิตชล (2541) ที่ศึกษามาตรการด้านการจัดการความปลอดภัยในการทำงานของอุตสาหกรรมประกอบรถบัส : กรณีศึกษาบริษัทธนบุรี บัส บอดี จำกัด ที่พบว่า พนักงานมักจะนิยมทำงานตามคู่มือการปฏิบัติงาน (Work Standard) อยู่ในระดับมาก

**2.3 การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน** การนำระบบจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมาประยุกต์ใช้ จะสร้างความปลอดภัยให้กับพนักงานผู้ปฏิบัติงาน ซึ่งเป็นประโยชน์โดยรวมต่อระบบความปลอดภัยของโรงงาน ผลสรุปดังกล่าวสอดคล้องกับผลงานวิจัยของ พรใจ ชินอำนวยสุข (2548) ที่ศึกษาถึง การผสมผสานระบบ

บริหารการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยร่วมกับการบริหารงานตามวัตถุประสงค์ กรณีโรคนมเมื่อดสวนคูสิต ของโครงการสวนพระองค์ สวนจิตรลดา ซึ่งพบว่าการนำมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 มาเป็นแนวทาง ผสมผสานกับระบบบริหารเดิมของโครงการ มีผลทำให้ ความรู้ ทักษะ และพฤติกรรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานดีขึ้น การปฏิบัติตามกฎหมายมีมากขึ้น และความเสี่ยงอันตรายจากการดำเนินงานลดลง

ระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ยังมีผลทำให้พนักงานเห็นความสำคัญและประโยชน์ของการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล ซึ่งสอดคล้องกับการศึกษาของ รัชชนก เลศักดิ์ (2550) ซึ่งได้ศึกษาทัศนคติด้านความปลอดภัยในกระบวนการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตและฝ่ายสโตร์ จำนวน 360 ราย บริษัทยูเนี่ยนโพรเซสโปรดักส์ จำกัด ซึ่งยอมรับและให้ความสำคัญกับการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลสูงถึงร้อยละ 98.61 หรือผลงานวิจัยของพิชญานี ชาตรีจันทร์สกุล (2552) ซึ่งได้ศึกษาทัศนคติต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน บริษัททางกอกแกล๊ป แอนด์ คอสเมติก จำกัด ที่พบว่า พนักงานเชื่อว่า การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลจะช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุได้

**2.4 ความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน** พนักงานโดยรวมของโรงงานเซ้าท์ ซีดี ปีโตรเคมี จังหวัดระยองมีระดับความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการที่มาก ไม่ว่าจะจำแนกโดยคุณสมบัติใดก็ตาม แสดงว่าอาจมีปัจจัยอื่นนอกเหนือจากคุณสมบัติที่ใช้จำแนกกลุ่มพนักงานการสำรวจครั้งนี้ที่มีผลต่อระบบความตระหนักดังกล่าว ซึ่งอาจสามารถอธิบายได้โดยอาศัยผลการศึกษาของ สิทธิเดช จันทร์สุขศรี(2547) ที่ได้พบว่า ปัจจัยด้านสถานภาพสมรส จำนวนชั่วโมงทำงาน การรับรู้ข่าวสารด้านโครงการ การได้รับคำชมเชย มีผลต่อพฤติกรรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมของพนักงานในโรงงานเทคนิคอุตสาหกรรมบางปู จากกรณีศึกษาเฉพาะ โรงงานที่เข้าร่วมโครงการสถานที่นำอยู่นำทำงาน แต่ปัจจัยด้านอายุ เพศ วุฒิการศึกษา ระดับตำแหน่งของการปฏิบัติงาน และระยะเวลาทำงาน ไม่มีผลแต่อย่างใด

และจากการสำรวจที่พบว่า พนักงานทุกกลุ่มยอมรับว่า ความประมาทเผลอเรอ เป็นสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ สอดคล้องกับผลงานวิจัยของพิชญานี ชาตรีจันทร์สกุล (2552) ซึ่งได้ศึกษาทัศนคติต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน บริษัททางกอกแกล๊ป แอนด์ คอสเมติก จำกัด ที่เชื่อว่าสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากความประมาท เผลอเรอเป็นส่วนใหญ่

### 3. ข้อเสนอแนะ



### 3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลวิจัยไปใช้

3.1.1 ผลการสำรวจพบว่า พนักงานโดยรวมของโรงงานเซ้าท์ ซีดี บี โตรเคม มีระดับความเข้าใจในข้อกำหนดน้อย แม้ความเข้าใจในข้อกำหนดของมาตรฐานระบบบริหารจัดการ อาจมีความจำเป็นเฉพาะคณะกรรมการจัดทำระบบในฐานะทีมงานหลักที่ประยุกต์ข้อกำหนดเพื่อจัดทำระเบียบปฏิบัติงาน และอาจไม่ส่งผลเสียกระทบต่อความมีประสิทธิภาพของระบบการจัดการมากนัก แต่หากพนักงานทุกระดับมีความเข้าใจข้อกำหนดเป็นอย่างดี (เสมือนเข้าใจเจตนาของกฎหมาย) จะมีประโยชน์ต่อการพัฒนาระบบความปลอดภัยของโรงงานได้ เพราะจะเป็นพื้นฐานที่ทำให้พนักงานสามารถมีส่วนร่วมอย่างแท้จริง ระบบจะถูกปรับปรุง พัฒนาให้เหมาะสม และจะได้รับความร่วมมือในการปฏิบัติตามได้เป็นอย่างดี ฉะนั้นบริษัทจึงควรมีมาตรการเพื่อถ่วงทอนให้พนักงานเข้าใจในประเด็นข้อกำหนดเหล่านี้ ทั้งนี้ทำได้ดังต่อไปนี้

- จัดการอบรม โดยเน้นวิทยากรภายใน ทั้งนี้ผลักดันให้วิทยากรได้พัฒนาความรู้ความสามารถของตนเองด้วย
- เน้นการมีส่วนร่วม และทำ Work Shop
- สร้างพื้นที่ให้สามารถแลกเปลี่ยนความคิดเห็นในประเด็นเกี่ยวกับข้อกำหนดหรือวิธีปฏิบัติงานของพนักงานเอง ได้อย่างอิสระ เช่นจัดประชุมกลุ่มย่อยเป็นระยะๆ
- ตั้งกลุ่มหรือคลินิกตอบปัญหาเรื่องข้อสงสัยที่เกี่ยวกับข้อกำหนดหรือระเบียบการปฏิบัติงานที่เกี่ยวกับระบบความปลอดภัยของโรงงาน
- จัดกิจกรรมเพื่อรณรงค์ ส่งเสริม สร้างจิตสำนึกด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้พนักงาน เน้นกิจกรรมสันตนาการที่ให้ความรู้สึกผ่อนคลาย ไม่ตึงเครียด
- ผลักดันให้พนักงานระดับ “ผู้บังคับบัญชาระดับกลาง” และ “ระดับต้น” เข้ามามีส่วนร่วมในกระบวนการตรวจสอบภายใน ( Internal Audit )

3.1.2 จากการสำรวจพบว่า กลุ่มพนักงาน “ด้านควบคุมการผลิต” ซึ่งเป็นกลุ่มพนักงานที่ต้องปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับอุปกรณ์ เครื่องจักร และสารเคมีเป็นหลัก จึงเป็นกลุ่มเสี่ยงที่มีโอกาสเกิดอันตรายจากการปฏิบัติงานมากกว่ากลุ่มอื่น แม้มีความเข้าใจและการรับรู้แนวทางปฏิบัติที่เป็นไปตามข้อกำหนดในระดับเฉลี่ยมาก แต่กลับเป็นกลุ่มที่มีร้อยละเฉลี่ยน้อยที่สุดเมื่อเปรียบเทียบกับกลุ่มงานลักษณะอื่น จึงถือเป็นจุดอ่อนของโรงงานที่มีโอกาสเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุได้สูงกว่า ขณะเดียวกันยังพบว่าพนักงานทุกกลุ่ม โดยส่วนใหญ่ มีความสับสนในแนวทางปฏิบัติอยู่หลายประเด็น เช่น ระเบียบปฏิบัติที่ไม่ระบุในระเบียบปฏิบัติงาน (Work Instruction) การทดสอบสัญญาณเตือนภัย หรือผู้มีอำนาจหน้าที่หลักในการอนุญาตให้เข้าทำงานในพื้นที่ บริษัทจึงควรนำประเด็นเหล่านี้เข้าไปชี้แจง ควบคุมกับการดำเนินการในข้อ 3.1.1 ข้างต้น

3.1.3 จากการสำรวจด้านความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการจะพบว่าประเด็นเกี่ยวกับความไม่เพียงพอของงานตรวจสอบความปลอดภัยที่ปัจจุบันมีอยู่ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ เป็นประเด็นที่พนักงานให้ระดับความคิดเห็นที่น้อยที่สุด ไม่ว่าจะเป็นผลสำรวจในภาพรวมของพนักงานทั้งหมด หรือจำแนกตามคุณสมบัติต่างๆก็ตาม แสดงให้เห็นว่าพนักงานมีความรู้สึกว่ ระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวกับการตรวจสอบควบคุมอาจมีมากเกินไป และพนักงานอาจล้างจนละเลยหรือหลบเลี่ยงที่จะปฏิบัติตามได้ ผู้บริหารควรประชุมกับคณะกรรมการจัดทำระบบและผู้บังคับบัญชาในทุกระดับ เพื่อพิจารณา ทบทวนระเบียบปฏิบัติงานใหม่ ให้สอดคล้องกับภารกิจที่ดำเนินการอยู่ ยกเลิกระเบียบปฏิบัติที่ล้าสมัยหรือไม่มีนัยสำคัญ หรือปรับปรุงขั้นตอนทำงานให้สะดวกง่ายขึ้น

3.1.4 จากการสำรวจด้านความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการยังพบว่าพนักงานให้ระดับความคิดเห็นด้านการสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานไม่ใช่การจับผิดต่ำกว่าประเด็นอื่นๆ ซึ่งแสดงว่า พนักงาน โดยส่วนใหญ่ยังมีความรู้สึกต่อต้านวิธีการสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างานในปัจจุบันอยู่ ผู้บริหารควรประชุมหารือกับผู้บังคับบัญชาาระดับสูง และระดับกลาง ร่วมกันพิจารณา สร้างสรรค์และปรับเปลี่ยนกลยุทธ์ในการสังเกตการทำงาน เพื่อป้องกันความเข้าใจผิด และลดผลกระทบต่อความร่วมมือในการปฏิบัติงานของพนักงาน

3.1.5 จิตสำนึกด้านความปลอดภัยเป็นสิ่งที่ทุกองค์กรต้องสร้างและกระตุ้นอย่างต่อเนื่อง สำมาเสมอ ทั้งนี้เพราะความเสี่ยงจากการกิจกรรมต่างๆมีตลอดเวลา จากการสำรวจความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการของโรงงาน แม้จะได้ความตระหนักในระดับมาก แต่เมื่อวิเคราะห์อีกมุม แสดงว่ายังมีพนักงานส่วนหนึ่งที่ยังขาดความตระหนัก ซึ่งเป็นกลุ่มเสี่ยงที่ทำให้เกิดปัญหาด้านความปลอดภัยในอนาคตได้ ผู้บริหารระดับสูงของบริษัทจึงต้องให้ความสำคัญต้องให้การสนับสนุนทั้งงบประมาณและทรัพยากร รวมทั้งผลตอบแทนที่เหมาะสมเพื่อจูงใจให้พนักงานตอบสนองระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงานอย่างจริงจัง

## 3.2 ข้อเสนอแนะในงานวิจัยครั้งต่อไป

3.2.1 ควรศึกษาวิจัยเพิ่มเติมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความตระหนักของพนักงานถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน เพื่อศึกษาถึงปัจจัยที่มีผลจริงต่อความตระหนักดังกล่าว

3.2.2 ควรศึกษาความสัมพันธ์ของปัจจัยที่มีผลต่อความตระหนักของพนักงานถึงการให้ความร่วมมือกับระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน เพื่อดูว่ามีความสัมพันธ์ในรูปแบบใด

3.2.3 ควรศึกษาถึงพฤติกรรมหรือการตอบสนองของพนักงานต่อระบบการจัดการด้าน  
อาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน เพื่อสำรวจพฤติกรรมจริงที่เกิดขึ้นของพนักงาน

**บรรณานุกรม**

## บรรณานุกรม

- เกื้อกุล สถาพรวงษา( 2537 ) จิตวิทยาทั่วไป ( General Psychology ) ภาควิชาจิตวิทยาและการ  
แนะแนว สถาบันราชภัฏ ฉะเชิงเทรา  
คณะกรรมการผลิตและบริหารชุดวิชาวิทยานิพนธ์ ในประมวลสาระชุดวิชาวิทยานิพนธ์  
หน่วยที่ 1 – 15 บัณฑิตศึกษา สาขาวิชาวิทยาการจัดการ นนทบุรี สำนักพิมพ์  
มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช
- คณะกรรมการผลิตและบริหารชุดวิชาคั่นคว่ำอิสระ ในประมวลสาระชุดวิชาการศึกษาคั่นคว่ำอิสระ  
หน่วยที่ 1-5 สาขาวิชาวิทยาการจัดการ พิมพ์ครั้งที่ 6 สำนักพิมพ์  
มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช
- ชัยวัฒน์ ลิขิตชล (2541) ผลงานวิจัยเรื่อง มาตรการด้านการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน  
ของอุตสาหกรรมประกอบรถบัส : กรณีศึกษาบริษัทธนบุรี บัส บอดี จำกัด  
วิทยานิพนธ์ บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยเกษมบัณฑิต
- ไทรภพ อินทุโส นฤมล เทียงวิริยะ และวรวรรณ ถวิลกิจ (2547) อาชีวอนามัยและความ  
ปลอดภัย 2001-2005 กรุงเทพฯ พิสิกส์เซ็นเตอร์ หน่วยที่ 13 287-308
- เต็มศักดิ์ คทวนิช (2546) จิตวิทยาทั่วไป (General Psychology) กรุงเทพมหานคร ซีเอ็ดยูเคชั่น  
รัฐชนก เลศักดิ์ ( 2550) ผลงานคั่นคว่ำอิสระเรื่อง ทักษะคิดด้านความปลอดภัยในกระบวนการ  
ทำงานของพนักงานบริษัทยูเนี่ยนไฟรเซนโปรดักส์ จำกัด บริหารธุรกิจบัณฑิต  
มหาวิทยาลัย เชียงใหม่
- พิชญานี ชาตรีจันทร์สกุล (2552) ทักษะคิดต่อความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน  
บริษัทบางกอกแกล๊ป แอนด์ คอสเมติก จำกัด คั่นคว่ำอิสระ บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต  
มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
- พรใจ ชินอำนาจสุข (2548) ผลงานวิจัยเรื่อง การผสมผสานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัย  
และความปลอดภัยในระบบบริหารงานตามวัตถุประสงค์ กรณีศึกษา โรงนมเม็ดสวน  
คูสิต โครงการส่วนพระองค์ สวนจิตรลดา วิทยานิพนธ์ สาขาวิชาสุขศาสตร์  
อุตสาหกรรมและความปลอดภัย วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต มหาวิทยาลัย มหิดล
- ลาดทองใบ ภูอภิรมย์(2552) “ประสาทสัมผัสและการรับรู้” ในเอกสารการสอนชุดวิชาจิตวิทยา  
ทั่วไป หน่วยที่ 3 นนทบุรี มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช สาขาวิชาคหกรรมศาสตร์
- วุฒิชัย จำนงค์ (2552) “การเรียนรู้” ในเอกสารการสอนชุดวิชาพฤติกรรมมนุษย์ในองค์การ  
หน่วยที่ 8 นนทบุรี มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช สาขาวิชาวิทยาการจัดการ

- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (2542) มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ระบบ  
การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย : ข้อกำหนด, มอก. 18001-2542  
กรุงเทพมหานคร กระทรวงอุตสาหกรรม
- สมโภชน์ เอี่ยมสุภาษิต (2552) “สิ่งเร้าและแรงจูงใจ” ในเอกสารการสอนชุดวิชาจิตวิทยาทั่วไป  
หน่วยที่ 4 นนทบุรี มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช สาขาวิชาคหกรรมศาสตร์
- สิทธิเดช จันทร์สุขศรี (2547) ผลงานวิจัยเรื่อง พฤติกรรมด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัยและ  
สิ่งแวดล้อมของพนักงาน ในโรงงานเทคนิคอุตสาหกรรมบางปู เฉพาะกรณีที่เกี่ยวข้อง  
โครงการสถานที่นำอยู่นำทำงาน วิทยานิพนธ์ สาขาสิ่งแวดล้อม ศึกษาศาสตรมหา  
บัณฑิต มหาวิทยาลัยมหิดล

ภาคผนวก

**ภาคผนวก ก**

ภาคผนวกที่ 1 แบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัย



## ภาคผนวกที่ 1 แบบสอบถาม

การรับรู้มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (TIS/OHSAS 18001) ของ  
พนักงานโรงงานเซ้าท์ ซิตี้ ปิโตรเคมี จำกัด จังหวัดระยอง

### คำชี้แจง

แบบสอบถามนี้ ต้องการสำรวจความเข้าใจ และการรับรู้ของพนักงานทุกคนในโรงงานระยองที่มี  
ต่อระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ส่วนหนึ่งของระบบ OHS&E ของโรงงาน)  
ข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้ จะใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงเพื่อการวิเคราะห์ และนำไปปรับปรุงพัฒนาระบบ  
การจัดการของโรงงานให้ดียิ่งขึ้นต่อไป ทั้งนี้ข้อมูลที่เกี่ยวข้องนี้จะไม่ผลต่อกระทบต่อผลการประเมิน  
การทำงานของท่าน ฉะนั้นจึงขอให้ทุกท่านให้ข้อมูลตามความรู้สึก ความเข้าใจของตนเองให้มาก  
ที่สุด โดยไม่ต้องลงชื่อผู้ให้ข้อมูลแต่อย่างไร

แบบสอบถาม ประกอบด้วย 5 ส่วน ดังต่อไปนี้

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 การเข้าใจข้อกำหนดของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ส่วนที่ 3 การเข้าใจและรู้แนวทางปฏิบัติเพื่อสอดคล้องกับมาตรฐานระบบการจัดการ

ส่วนที่ 4 การรับรู้ประโยชน์ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ส่วนที่ 5 ความตระหนักถึงการให้ความร่วมมือต่อระบบการจัดการของโรงงาน

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง โปรดใส่เครื่องหมาย / ลงในช่องสี่เหลี่ยมหน้าข้อความที่ตรงกับข้อมูลของท่าน

1. ระดับวุฒิการศึกษา

- \_\_\_\_\_ คำว่ามัธยม  
\_\_\_\_\_ มัธยมศึกษาปีที่ 1 – 6  
\_\_\_\_\_ ประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือ อนุปริญญา  
\_\_\_\_\_ ปริญญาตรีขึ้นไป

2. อายุการทำงานในโรงงาน

- \_\_\_\_\_ น้อยกว่า 3 ปี  
\_\_\_\_\_ ระหว่าง 3 – 6 ปี  
\_\_\_\_\_ ระหว่าง 7 – 10 ปี  
\_\_\_\_\_ มากกว่า 10 ปีขึ้นไป

## 3. ระดับตำแหน่งงานในโรงงาน

- \_\_\_\_\_ พนักงาน
- \_\_\_\_\_ ผู้บังคับบัญชาขั้นต้น
- \_\_\_\_\_ ผู้บังคับบัญชาระดับกลาง
- \_\_\_\_\_ ผู้บริหารระดับสูงในโรงงาน

## 4. ลักษณะของงานที่รับผิดชอบ

- \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านการเงินหรือธุรการ
  - \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านวิศวกรรม การซ่อมบำรุงรักษา
  - \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านควบคุมการผลิต
  - \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านควบคุมคุณภาพ
  - \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านคลังสินค้า
  - \_\_\_\_\_ ผู้ปฏิบัติงานด้านอื่นๆ
-

## ส่วนที่ 2 สํารวจความเข้าใจต่อข้อกำหนดของมาตรฐานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

คำชี้แจง โปรดแสดงความคิดเห็นของท่าน โดยเขียนเครื่องหมายกากบาทในวงเล็บ

คำถาม	ความคิดเห็นของท่าน	
1. ข้อกำหนดของระบบ หมายถึงประเด็นที่ถูกระบุไว้ในมาตรฐาน	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
2. ข้อกำหนดของระบบ มอก.18001 กับ OHSAS 18001 จะมีจำนวนเท่ากัน	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
3. ข้อกำหนดของระบบ จะนำมาจากกฎหมายด้านความปลอดภัยเสมอ	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
4. การตรวจสอบดูว่า งานที่ทำมีอันตรายแค่ไหน เรียกว่า การตรวจประเมินความเสี่ยง	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
5. วางแผน - ดำเนินการ- ตรวจสอบ และทบทวน เป็นขั้นตอนหลักของระบบจัดการ	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
6. การกำหนดคุณสมบัติของผู้ปฏิบัติงาน เป็นการดำเนินการในขั้นตอนวางแผนของมาตรฐาน	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
7. การประเมินความเสี่ยงเป็นข้อกำหนดหลักที่อยู่ขั้นตอนของการวางแผนของมาตรฐาน	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
8. มาตรฐานของระบบจะมีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ปัจจุบันส่วนของ มอก.เป็นเวอร์ชัน 2007 แล้ว	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
9. การเตรียมการและซ่อมแผนฉุกเฉินของโรงงาน เป็นข้อกำหนดหลักหนึ่งที่ระบุในมาตรฐาน	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
10. แนวทางการทิ้งขยะ เป็นข้อกำหนดที่ระบุในมาตรฐานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่

### ส่วนที่ 3 ตำราตรวจสอบความเข้าใจและรู้แนวทางปฏิบัติที่สอดคล้องกับระบบการจัดการ

คำชี้แจง โปรดแสดงความคิดเห็นของท่าน โดยเขียนเครื่องหมายกากบาทในวงเล็บ

คำถาม	ความคิดเห็นของท่าน	
1. ข้อกำหนดของมาตรฐาน ระบุให้โรงงานต้องจัดให้มีการทบทวนการดำเนินงานโดยฝ่ายบริหาร	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
2. โรงงานไม่ต้องทำประเมินความเสี่ยงใหม่ หากกิจกรรมที่มีการเปลี่ยนแปลงเคยประเมินมาแล้ว	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
3. แผนฉุกเฉินกรณีไฟไหม้ ต้องมีการฝึกซ้อมและทบทวนทุก 2 ปี	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
4. การติดฉลากข้างถังสารเคมีในโรงงาน เป็นส่วนหนึ่งของข้อกำหนดด้านการเตือนอันตราย	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
5. พนักงานต้องปฏิบัติตามแผนควบคุมปฏิบัติ เพื่อลดความเสี่ยงของการเกิดอุบัติเหตุ	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
6. ไม่จำเป็นต้องเขียนรายงานอุบัติเหตุ หากเหตุการณ์นั้นไม่มีการสูญเสียเกิดขึ้น	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
7. วิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้องจะถูกเขียนไว้ในเวิร์คอินสตรักชัน (Work Instruction) เท่านั้น	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
8. งานที่มีความเสี่ยงเกิดอันตราย ผู้ปฏิบัติงานจะต้องผ่านการอบรมและประเมินผลก่อนทำจริงเสมอ	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
9. พื้นที่ในโรงงานที่ต้องใส่หมวกเซฟตี้ มี 2 จุดคือ บริเวณแท็งก์ฟาร์ม ส่วนผลิตDOP/DINP เท่านั้น	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
10. เมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน ผู้ประสบหรือพบเหตุจะต้องวิ่งไปที่จุดรวมพลเป็นอันดับแรก	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่
11. การทำงานที่จะเกิดประกายไฟ เป็นงานที่ต้องขออนุญาตทำงานก่อนเสมอ	<input type="checkbox"/> ใช่	<input type="checkbox"/> ไม่ใช่

12. ผู้อนุญาตหลักที่ให้เข้าทำงานในแต่ละพื้นที่คือ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของโรงงาน
13. รายงาน “อันเซฟคิวเลอร์” เป็นกิจกรรมที่เน้นการ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
ป้องกันอุบัติเหตุ มากกว่าแก้ปัญหามือเกิดเหตุแล้ว
14. แต่ละแผนกมีหน้าที่รับผิดชอบให้ข้อมูลระบบความ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
ปลอดภัยโรงงานแก่ผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงาน
15. พนักงานไม่จำเป็นต้องใช้อุปกรณ์ PPE ได้ หากคิดว่า ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
จะไม่เกิดอุบัติเหตุขึ้น
16. เมื่อพบว่า กิจกรรมที่ทำอยู่มีความเป็นอันตราย จะ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
ต้องรีบแจ้งให้หัวหน้างานทราบโดยเร็ว
17. การทดสอบสัญญาณเตือนภัยของโรงงาน จะกระทำ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
เป็นระยะทุก 3 เดือน
18. การทดสอบเคมีอาจจากถัง 200 ลิตร ต้องต่อสายดิน ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
แต่หากถ่ายเทออกจากภาชนะขนาดอื่นๆ ไม่จำเป็น
19. พนักงานเฉพาะฝ่ายผลิต และฝ่ายซ่อมบำรุงเท่านั้น ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
ที่มีหน้าที่รับผิดชอบในทีมควบคุมภาวะฉุกเฉิน
20. ผู้คิดป้ายเตือนอันตราย คือผู้ที่พบความผิดปกติของ ( ) ใช่ ( ) ไม่ใช่  
ระบบอุปกรณ์ และต้องการแจ้งเตือนอันตราย
-

ส่วนที่ 4 การรับรู้ประโยชน์ ของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของโรงงาน  
คำชี้แจง โปรดแสดงความคิดเห็นของท่าน โดยวงกลมหมายเลขของแต่ละข้อตามที่คิดว่าตรงกับ  
 ความเห็นของท่านมากที่สุด

คำถาม	ความคิดเห็นของท่าน				
	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง
1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย สามารถช่วยลดอุบัติเหตุได้จริง	5	4	3	2	1
2. นโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สามารถปฏิบัติได้จริง	5	4	3	2	1
3. การนำระบบมาตรฐานการร่วมกับระบบ ISO 9001/ 14001 ทำให้การทำงานง่ายขึ้น	5	4	3	2	1
4. การมีระบบ จะทำให้การปฏิบัติงานของทุกคน เป็นไปในทิศทางเดียวกัน	5	4	3	2	1
5. ระบบจัดการอาชีวอนามัย สามารถลดผลเสีย กระทบต่อสุขภาพของผู้ปฏิบัติงานได้	5	4	3	2	1
6. บันทึกผลการปฏิบัติงานต่างๆลงในเอกสาร ช่วยเตือนความจำและตรวจสอบย้อนหลังได้	5	4	3	2	1
7. การซ่อมแผนฉุกเฉินบ่อยๆ ทำให้พนักงานมี ทักษะในการแก้ไขสถานการณ์ฉุกเฉินมากขึ้น	5	4	3	2	1
8. ระบบซ่อมบำรุง ทำให้อุปกรณ์ต่างๆอยู่ใน สภาพปลอดภัยต่อการใช้งาน	5	4	3	2	1
9. การใช้อุปกรณ์ PPE สามารถป้องกันการบาดเจ็บ หรือเสียชีวิตได้	5	4	3	2	1
10. มีฉลากข้างถังสารเคมี ทำให้ผู้ปฏิบัติงานทราบ ถึงระดับอันตรายของสารเคมีภายในได้	5	4	3	2	1
11. การได้รับการรับรองระบบจัดการ มีผลทำ ให้ภาพลักษณ์ของ โรงงานดีขึ้น	5	4	3	2	1
12. การได้รับการรับรองระบบ ทำให้โรงงาน SCP ปลอดภัยขึ้น	5	4	3	2	1

ส่วนที่ 5 การตระหนักถึงการให้ความร่วมมือกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย  
คำชี้แจง โปรดแสดงความคิดเห็นของท่าน โดยวงกลมหมายเลขของแต่ละข้อตามที่คิดว่าตรงกับ  
ความเห็นของท่านมากที่สุด

คำถาม	ความคิดเห็นของท่าน				
	เห็นด้วย อย่างยิ่ง	เห็นด้วย	ไม่แน่ใจ	ไม่เห็นด้วย	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง
1. การขออนุญาตทำงานที่อันตราย มีความ จำเป็น เพื่อลดความเสี่ยงเกิดอันตราย	5	4	3	2	1
2. การทำรายงานอุบัติเหตุ ช่วยค้นหา สาเหตุ และป้องกันการเกิดซ้ำอีกได้	5	4	3	2	1
3. การบันทึกรายงานการเกิดอุบัติเหตุ มี ประโยชน์ป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำได้	5	4	3	2	1
4. การสังเกตการณ์ทำงานของหัวหน้างาน เป็นการดูแลกวดขัน ไม่ใช่การจับผิด	5	4	3	2	1
5. การฝึกซ้อมด้านความปลอดภัย มีความ จำเป็นและไม่มากเกินไป	5	4	3	2	1
6. การตรวจสอบอุปกรณ์ก่อนใช้งาน สามารถ ช่วยลดอุบัติเหตุได้	5	4	3	2	1
7. การประเมินความเสี่ยงกิจกรรมต่างๆก่อน สามารถป้องกันการเกิดอันตรายได้	5	4	3	2	1
8. งานตรวจสอบต่างๆที่ปัจจุบันดำเนินอยู่ ยังไม่เพียงพอ หากต้องการไม่ให้เกิดอุบัติเหตุ	5	4	3	2	1
9. พนักงานทุกคนในโรงงานมีส่วนร่วมสร้าง ความปลอดภัยให้กับโรงงาน	5	4	3	2	1
10. ทุกกิจกรรมที่ตนเองปฏิบัติอยู่ มีความเสี่ยง ที่จะเกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	5	4	3	2	1
11. ความประมาทของเธอ เป็นสาเหตุหลักที่ ทำให้เกิดอุบัติเหตุได้เสมอ	5	4	3	2	1

- |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|
| 12. เพื่อนร่วมงานอาจได้รับบาดเจ็บหรือเสียชีวิต จากการทำงานไม่ระมัดระวังของเรา | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
| 13. ขั้นตอนปฏิบัติงานบางอย่าง อาจต้องมีการปรับปรุง เพื่อความปลอดภัยที่มากขึ้น | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |
-



**ประวัติผู้ศึกษา**

<b>ชื่อ</b>	นายเกรียงไกร ลุยะพันธุ์
<b>วัน เดือน ปีเกิด</b>	6 ตุลาคม 2509
<b>สถานที่เกิด</b>	อำเภอเบตง จังหวัดยะลา
<b>ประวัติการศึกษา</b>	ปริญญาตรี วิศวกรรมศาสตร์ สาขาวิชาเคมี สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า วิทยาเขตธนบุรี ปี 2534
<b>สถานที่ทำงานปัจจุบัน</b>	บริษัท เซ้าท์ ซิดี้ ปีโตรเคมี จำกัด โรงงานระยอง
<b>ตำแหน่งปัจจุบัน</b>	ผู้จัดการโรงงาน