

บทที่ 5

อภิปราย/วิจารณ์

(Discussion)

การศึกษาวิจัยครั้งนี้ เป็นการศึกษาเรื่อง “แนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรม กรณีศึกษาบริษัท B.D.I Group จังหวัดสมุทรปราการ” คณะผู้วิจัยได้สรุปผลการวิจัยได้ดังนี้

ผลการทดสอบสมมติฐาน

H₁: ลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน พฤติกรรมด้านความปลอดภัยตามกฎระเบียบของโรงงาน สาเหตุสำคัญของการเกิดอุบัติเหตุ และการจัดการสภาพแวดล้อมภายในโรงงานมีอิทธิพลต่อแนวทางการป้องกันอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรม

การอภิปรายผล

จากผลการวิจัยแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรม กรณีศึกษาบริษัท B.D.I Group จังหวัดสมุทรปราการพบว่าลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน พฤติกรรมด้านความปลอดภัยตามกฎระเบียบของโรงงาน และการจัดการสภาพแวดล้อมภายในโรงงานส่งผลต่อแนวทางการป้องกันอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งกำหนดให้เป็นโมเดลที่ 3 โดยพบว่าอายุ (Sig. = .044) สถานภาพแต่งงาน (Sig. = .033) สาเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Sig. = .041) และสาเหตุจากสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Sig. = .000) มีอิทธิพลต่อแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาในการเกิดอุบัติเหตุในโรงงาน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของแก้วใจ นิลหลวง ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมบางพลีผลการวิจัยเป็นการเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานระดับปฏิบัติการที่มีเพศ อายุ อายุงาน ระดับการศึกษาสูงสุด ประสิทธิภาพการอบรมความปลอดภัยและประสิทธิภาพการได้รับอุบัติเหตุในระหว่างปฏิบัติงานมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุแตกต่างกัน ยกเว้น เพศ ซึ่งมีปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุไม่แตกต่างกัน และสอดคล้องกับงานวิจัยของธิดิ เปรินทร์ ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิตโรงงานกลุ่มบริษัทไทย

ข้ามมิตปัจจัยส่วนบุคคลที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยประกอบด้วย ปัจจัยด้านอายุ ปัจจัยด้านอายุงานและปัจจัยด้านระดับการศึกษาแต่ไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของสุกัญญา ปรีตรมวงศา ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง การศึกษาการรับรู้ระบบความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัทไทยฮอนด้า แมนูแฟคเจอร์ส จำกัด ผลการวิจัยพบว่าพนักงานที่มีอายุ ระดับการศึกษา ระยะเวลาการทำงาน และการประสบอุบัติเหตุหรือบาดเจ็บจากการทำงานแตกต่างกัน มีการรับรู้ระบบความปลอดภัยไม่แตกต่างกัน ดังนั้นบริษัทจึงควรฝึกอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจและได้รับข้อมูลข่าวสารที่เพียงพอในเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อป้องกันอันตรายอันเกิดจากเครื่องจักร วิธีการ ทำงานหรือโรคภัยต่างๆ รวมถึงรณรงค์ให้พนักงานมีจิตสำนึกในด้านความปลอดภัยอาจเน้นการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลทุกครั้งปฏิบัติงาน นอกจากนี้ควรมีการสำรวจโรงงานเบื้องต้นเพื่อที่จะทำให้ทราบถึงสภาพปัจจุบันของโรงงานว่ามีจุดเสี่ยง หรือจุดอันตรายที่ต้องระมัดระวัง ณ จุดใดบ้าง รวมถึงมาตรการควบคุมและป้องกันที่มีอยู่ภายในบริษัท เพื่อใช้เป็นแนวทางในการแก้ไขปรับปรุงการทำงานให้มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น งานที่ได้ก็จะมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

โมเดลที่ 4 (หรือสมมติฐานที่ 4: H₄) ลักษณะของผู้ปฏิบัติงาน พฤติกรรมด้านความปลอดภัยตามกฎระเบียบของโรงงาน การจัดการสภาพแวดล้อมภายในโรงงาน และสาเหตุสำคัญของการเกิดอุบัติเหตุมีอิทธิพลต่อแนวทางการป้องกันอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรมโดยอายุ (Sig. = 0.008) การจัดการสภาพแวดล้อมด้านแสงสว่าง (Sig. = 0.000) และการจัดการสภาพแวดล้อมด้านเสียง (Sig. = 0.002) ส่งผลต่อแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาในการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของแก้วใจ นิลหลวง ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุในโรงงานผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ในเขตนิคมอุตสาหกรรมบางพลีผลการวิจัยเป็นการเปรียบเทียบความคิดเห็นของพนักงานระดับปฏิบัติการที่มีเพศ อายุ อายุงาน ระดับการศึกษาสูงสุด ประสบการณ์การอบรมความปลอดภัยและประสบการณ์การได้รับอุบัติเหตุในระหว่างปฏิบัติงานมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุแตกต่างกัน ยกเว้น เพศ ซึ่งมีปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุไม่แตกต่างกัน และสอดคล้องกับงานวิจัยของธิดา เปรินทร์ ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานฝ่ายผลิตโรงงานกลุ่มบริษัทไทยข้ามมิตปัจจัยส่วนบุคคลที่มีอิทธิพลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยประกอบด้วย ปัจจัยด้านอายุ ปัจจัยด้านอายุงานและปัจจัยด้านระดับการศึกษา แต่ไม่สอดคล้องกับงานวิจัยของอำนวย แซ่เจี๋ย ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง การรับรู้ระบบความปลอดภัยของพนักงานระดับปฏิบัติการในอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์ในประเทศไทย ผลการวิจัยพบว่าพนักงานระดับปฏิบัติการในอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีการรับรู้ด้านสภาพแวดล้อมที่เหมาะสมแตกต่างกัน ส่วนพนักงานระดับปฏิบัติการในอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์ที่มีอายุ อายุงาน และประสบการณ์การประสบอุบัติเหตุหรือบาดเจ็บจากการทำงานแตกต่างกันมีการรับรู้ด้านสภาพแวดล้อมไม่แตกต่างกัน ดังนั้นบริษัทจึงควรให้การสนับสนุน ส่งเสริม และปรับปรุงกิจกรรมต่างๆ เพื่อให้พนักงานมีความปลอดภัย มีสุขภาพอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานอย่างถูกต้องเหมาะสม เสียงดังจากเครื่องจักรและการเคาะชิ้นงานควรกำหนดเป็นพื้นที่อันตราย/พื้นที่ที่

มีเสียงดัง พนักงานหรือบุคคลใดที่เข้ามาในบริเวณนี้ ต้องใส่อุปกรณ์ป้องกัน (ear plug) จุดที่มีเสียงดังเกินมาตรฐาน ควรทำฉากกันป้องกันเสียงดังหรือติดตั้งวัสดุดูดซับเสียง ติดแผ่นยางที่ค้อนเพื่อลดเสียง ในขณะที่เคาะแผ่นเหล็ก รวมถึงหมุ่นเวียนพนักงานเพื่อลดเวลาในการสัมผัสกับเสียงดัง ส่วนบริเวณที่แสงสว่างไม่เพียงพอควรกำหนดเวลาทำความสะอาดหลอดไฟเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้มากขึ้น (การบำรุงรักษา) เปลี่ยนหลอดไฟใหม่ หากพบว่าหลอดไฟเก่าประสิทธิภาพเสื่อมจนไม่สามารถใช้งานได้ (แจ้งซ่อม) และติดตั้งหลอดไฟเพิ่มเติมในจุดที่แสงไม่ได้ตามมาตรฐาน นอกจากนี้ยังสามารถนำแนวทางของวัลลภ พัฒนพงศ์ ไพรัตน์ เสียงดัง และ ธนวัฒน์ ไชยแสน (บทคัดย่อ: 2549) ที่ได้ทำการศึกษาวิจัยเรื่อง การศึกษาการจัดระบบความปลอดภัยในโรงงานการผลิตในบริษัท อะตอม แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด มาใช้ ซึ่งผลการวิจัยพบว่าการจัดทำสื่อความปลอดภัย เช่น การรณรงค์เกี่ยวกับความปลอดภัย การจัดกิจกรรม 5 ส. ในงานความปลอดภัย และการจัดทำคู่มือความปลอดภัยในโรงงาน จะช่วยให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้เครื่องจักร และช่วยส่งเสริมการทำงานที่ปลอดภัย รวมถึงแนวทางการป้องกันอุบัติเหตุ

ข้อเสนอแนะ

จากความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านสาเหตุจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยพบว่าควรส่งเสริมพนักงานให้มีจิตสำนึกในเรื่องของความปลอดภัย / การฝึกอบรมด้านความปลอดภัยแก่พนักงาน / ส่งเสริมด้านความปลอดภัยให้เป็นวัฒนธรรมองค์กรมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 39.68 รองลงมาคือ กำหนดข้อปฏิบัติด้านความปลอดภัยและกำหนดบทลงโทษด้านความปลอดภัยอย่างจริงจัง คิดเป็นร้อยละ 19.05 ดังนั้นโรงงานควรที่จะกำหนดเป็นแนวทางการจัดการความปลอดภัย และนโยบายด้านความปลอดภัยและอาชีวอนามัยของบริษัทและรณรงค์ให้พนักงานมีจิตสำนึกในด้านความปลอดภัยอาจเน้นการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลทุกครั้งที่ปฏิบัติงาน และจัดให้มีการอบรมหลักสูตร “ความปลอดภัย” ให้กับพนักงานใหม่ เช่น นโยบายความปลอดภัยของบริษัท จิตสำนึกด้านความปลอดภัย เป็นต้น

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยพบว่าต้องไม่ใช้เครื่องมือและเครื่องจักรที่อุปกรณ์ไม่ครบและเสื่อมสภาพมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 17.86 รองลงมาคือ กำหนดพื้นที่จัดวางสิ่งของให้เป็นระเบียบ / การใช้ระบบการควบคุมด้วยสายตา (Visual Control) มาช่วยในการทำป้ายชี้บ่งการจับเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือต่าง ๆ ให้เป็นระเบียบ คิดเป็นร้อยละ 16.07 จึงควรนำแนวคิดของการบำรุงรักษาแบบทวีผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance: TPM) มาใช้โดยจะต้องเปลี่ยนความคิดของพนักงานระดับปฏิบัติการในสายการผลิตให้เห็นถึงความสำคัญในการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและใช้การบำรุงรักษาเชิงป้องกันโดยพนักงานจะต้องมีอำนาจในการตัดสินใจในการกำหนดเวลาซ่อมบำรุง

เครื่องจักรและวิธีการป้องกันรักษาเครื่องจักร นอกจากนี้บริษัทสามารถเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องมือโดยรวม (Overall Equipment Efficiency: OEE) ในโรงงานโดยอาศัยเสาหลัก (Pillar) ของการบำรุงรักษาแบบทวีผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) เป็นตัวค้ำจุน ซึ่งประกอบด้วยกิจกรรม 5 ส การซ่อมบำรุงแบบอัตโนมัติ การลดและกำจัดของเสีย การวางแผนการซ่อมบำรุง การซ่อมบำรุงอย่างมีคุณภาพ การฝึกอบรม และการบำรุงรักษาแบบทวีผลที่ทุกคนมีส่วนร่วมในสำนักงาน

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านการจัดสภาพแวดล้อมในเรื่องแสงสว่างพบว่าควรเพิ่มแสงสว่างให้มากขึ้นมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 46.77 รองลงมาคือ จัดแสงสว่างให้เหมาะสมและเพียงพอกับลักษณะงาน / จัดระดับของแสงสว่างให้ได้ตามมาตรฐานความปลอดภัยตามกฎหมายกระทรวงฯ คิดเป็นร้อยละ 20.97 ดังนั้นบริษัทจึงควรทำการสำรวจเบื้องต้นในสถานประกอบการเพื่อที่จะทราบถึงสภาพปัจจุบันของโรงงานว่ามีจุดเสี่ยง หรือจุดอันตรายที่ต้องระมัดระวัง ณ จุดใดบ้าง รวมถึงมาตรการควบคุมและป้องกันที่มีอยู่ภายในบริษัท เพื่อใช้เป็นแนวทางในการแก้ไขปรับปรุงการทำงานให้มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น งานที่ได้ก็จะมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น โดยบริษัทควรติดตั้งหลอดไฟเพิ่มเติมในจุดที่แสงไม่ได้ตามมาตรฐาน กำหนดเวลาทำความสะอาดหลอดไฟ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้มากขึ้น (การบำรุงรักษา)

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านการจัดสภาพแวดล้อมในเรื่องเสียงพบว่าควรใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) เช่น ที่ครอบหู Ear Plug เพื่อป้องกันเสียงที่ดังเกินไปมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 35.29 รองลงมาคือ ควบคุมความดังของเสียงไม่ให้ดังเกินมาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนดคิดเป็นร้อยละ 17.65 ดังนั้นบริษัทจึงควรจัดฝึกอบรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายอย่างถูกวิธีให้กับพนักงาน รวมถึงจัดอุปกรณ์ป้องกันอันตรายให้กับพนักงานอย่างเพียงพอ รวมถึงกำหนดเป็นพื้นที่อันตราย/พื้นที่ที่มีเสียงดัง พนักงานหรือบุคคลใดที่เข้ามาในบริเวณนี้ต้องใส่อุปกรณ์ป้องกัน (ear plug) จุดที่มีเสียงดังเกินมาตรฐาน ควรทำฉากกันป้องกันเสียงดังหรือติดตั้งวัสดุดูดซับเสียง ฯลฯ

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านการจัดสภาพแวดล้อมในเรื่องอุณหภูมิและความชื้นพบว่าสถานที่ทำงานควรมีสิ่งอำนวยความสะดวกเพื่อช่วยให้อากาศถ่ายเทได้สะดวกมากขึ้น เช่น เปิดพัดลมระบายอากาศ มีช่องแอร์ดูดอากาศ และต้องมีจำนวนพัดลมบริเวณหน้างานเพื่อระบายอากาศอย่างเพียงพอมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 37.21 รองลงมาคือ ตรวจสอบพื้นที่การทำงานและจัดอุปกรณ์ป้องกันให้เหมาะสม / มีการตรวจสอบค่าความชื้นและตรวจประเมินความเสี่ยงและสาเหตุที่ทำให้เกิดความชื้นอย่างสม่ำเสมอโดยให้อยู่ในมาตรฐานที่กำหนดจาก จป. วิชาชีพ / คณะกรรมการความปลอดภัยควรให้ความสำคัญในเรื่องการตรวจประเมิน คิดเป็นร้อยละ 23.26 ดังนั้นโรงงานจึงควรจัดระบบระบายอากาศให้มีการหมุนเวียน

อากาศในพื้นที่ได้ดีขึ้น จัดระบบระบายอากาศเฉพาะที่ในจุดที่มีไอหรือควันมาก จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมให้กับพนักงาน พร้อมทั้งฝึกอบรมวิธีการใช้งานอย่างถูกต้อง นอกจากนี้ควรทำการสำรวจมาตรการควบคุมที่มีอยู่ในโรงงานว่ามีอะไรบ้าง มีประสิทธิภาพเป็นอย่างไรเพียงพอหรือไม่ และต้องจัดทำเพิ่มเติมหรือไม่โดยจป. วิชาชีพ

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านการจัดสภาพแวดล้อมในเรื่องสารเคมีพบว่าใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) ขณะฝนสีมากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 36.96 รองลงมาคือ พื้นที่ที่เป็นสารเคมีอันตรายควรทำป้ายบ่งชี้สารเคมีแต่ละชนิดให้เหมาะสม / อบรมวิธีปฐมพยาบาลเบื้องต้นเมื่อโดนสารเคมี คิดเป็นร้อยละ 8.70 ดังนั้นบริษัทจึงควรติดตั้งระบบดูดอากาศ หรือระบบระบายอากาศเฉพาะที่ เปลี่ยนมาใช้สีที่มีลักษณะไม่ฟุ้งกระจายขณะฝน (สีบางชนิดที่ใช้ เป็นสีแห้งเร็ว จึงทำให้เกิดฝุ่นสีฟุ้งกระจายเป็นจำนวนมาก) จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมให้กับพนักงาน พร้อมทั้งฝึกอบรมวิธีการใช้งานอย่างถูกต้อง และกำชับหัวหน้างานให้ดูแลพนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายที่บริษัทเตรียมไว้ให้ในขณะปฏิบัติงาน

ความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุด้านการจัดสภาพแวดล้อมในเรื่องฝุ่นละอองพบว่าควรนำกิจกรรม 5 ส. มาใช้มากที่สุดคิดเป็นร้อยละ 40.00 รองลงมาคือ พื้นที่เก็บงานควรเป็นพื้นที่ปิด คิดเป็นร้อยละ 24.44 ดังนั้นโรงงานจึงควรนำระบบ 5ส มาใช้ โดยในการปรับปรุงและทำให้สภาพที่ทำงานเป็นมาตรฐานเพื่อให้มีการปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัยและมีประสิทธิผล ในขั้นของสะสาง (Sort): ทีมงานจะเริ่มต้นด้วยการแยกและย้ายสิ่งของที่ไม่จำเป็นในพื้นที่ทำงานออกไป ทีมงานสามารถใช้เทคนิค “ป้ายแดง” (Red-tag) เพื่อระบุสิ่งของที่ไม่ต้องการและควบคุมดูแลตำแหน่งจัดวางของ ขั้นตอนของสะดวก (Set in Order): สมาชิกในทีมจะต้องกำหนดสถานที่ที่เหมาะสมให้กับสิ่งของที่เป็นที่ต้องการ แล้วขีดเส้น ปิดฉลากและทำแผ่นป้ายขึ้นมาชั่วคราวเพื่อระบุสถานที่ใหม่ ขั้นตอนสะอาด (Shine): การตรวจสอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ในระหว่างที่กำลังทำความสะอาดอยู่ด้วยเพื่อที่จะได้พบเห็นสัญญาณของปัญหาเสียตั้งแต่เนิ่นๆ ขั้นตอนสร้างมาตรฐาน (Standardize): ทีมงานจะต้องจัดทำสภาพที่ได้รับการปรับปรุงแล้วนี้ ให้เป็นมาตรฐานในสถานที่ทำงานวิธีการจัดการด้วยสายตา (Visual Management) ขั้นตอนสร้างนิสัย (Sustain): ใช้การฝึกอบรมและการติดต่อสื่อสารเพื่อคงรักษาและตรวจติดตามสภาพที่ได้รับการปรับปรุงแล้วนี้ รวมถึงแพร่ขยายแนวคิดและกิจกรรม 5ส ไปยังพื้นที่อื่นๆ ในบริษัทต่อไป นอกจากนี้ควรจัดระบบระบายอากาศให้มีการหมุนเวียนอากาศในพื้นที่ได้ดีขึ้น จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมให้กับพนักงาน พร้อมทั้งฝึกอบรมวิธีการใช้งานอย่างถูกต้อง

จากผลการวิจัยครั้งนี้ คณะผู้วิจัยได้รวบรวมข้อเสนอแนะ ซึ่งเป็นแนวทางในการแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานอุตสาหกรรมให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น ซึ่งคณะผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะว่าองค์กรควรจะต้องพิจารณาทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่เพื่อทราบสถานภาพปัจจุบันขององค์กร โดยมีวัตถุประสงค์ในการกำหนดขอบเขตของการนำเอาระบบการจัดการไปใช้และเพื่อใช้ในการวัดผลความก้าวหน้า ในการกำหนดนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนั้นผู้บริหารระดับสูงขององค์กรจะต้องกำหนดนโยบายและจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนามเพื่อแสดงเจตจำนงด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยแล้วมอบหมายให้มีการดำเนินการตามนโยบายพร้อมทั้งจัดสรรทรัพยากรที่จำเป็น ทั้งนี้ในการดำเนินการต้องให้พนักงานทุกระดับเข้าใจนโยบายและได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสมและมีความสามารถที่จะปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบรวมทั้งส่งเสริมให้เข้ามามีส่วนร่วมในระบบการจัดการ

นอกจากนี้องค์กรควรทำการชี้บ่งอันตรายและประเมินระดับความเสี่ยงทุกกิจกรรมและสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยงในการทำงานของลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง รวมทั้งชี้บ่งและติดตามข้อกำหนดตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการจัดทำแผนปฏิบัติการควบคุมความเสี่ยง ควบคุมการปฏิบัติ การติดตามตรวจสอบ การวัดผล การปฏิบัติและการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยได้อย่างเหมาะสมพร้อมทั้งกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายที่ชัดเจน เพื่อให้สามารถจัดสรรทรัพยากรได้ถูกต้องทั้งด้านงบประมาณและบุคคลากร

ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป

ควรทำการศึกษาในเรื่องประสิทธิภาพของการนำระบบการจัดการความปลอดภัยมาใช้ในงานอุตสาหกรรม หรือศึกษาในเรื่องการนำหลักการยศาสตร์มาใช้เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพของงาน