

บทที่ 1

บทนำ

ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ปัจจุบันประเทศไทยมีอุตสาหกรรมอยู่หลายประเภท ที่สามารถผลิตสินค้าต่างๆ ออกสู่ตลาดโลก สภาพของอุตสาหกรรมที่ต้องมีการแข่งขันต่อสู้กันในเรื่องตลาด ทั้งในด้านของราคา และคุณภาพของสินค้านั้น ทำให้ผู้ผลิตจำเป็นต้องใช้เครื่องช่วยในการผลิตให้ทันกับความต้องการของลูกค้า และสะดวกรวดเร็ว จึงมีการนำเครื่องจักรต่างๆ ที่ทันสมัยเข้ามาใช้ในระบบการผลิต ซึ่งก่อให้เกิดการเปลี่ยนแปลงอย่างมากกับอุตสาหกรรมไทย ด้วยการนำระบบเครื่องจักรมาใช้ ซึ่งมีความสลับซับซ้อนในการจัดการต่าง ๆ ภายใน และด้วยสภาพแวดล้อมที่มีการเปลี่ยนแปลงไป โรงงานต่าง ๆ ก็ต้องทำการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา ด้วยการผลิตที่ทันสมัยและก้าวหน้าไปอย่างรวดเร็วนี้ นอกจากจะทำให้เศรษฐกิจขยายตัวและยกระดับความเป็นอยู่ของคนไทยให้มีชีวิตที่ดีขึ้น เนื่องจากมีการจ้างงานที่เพิ่มสูงขึ้น แต่ในอีกมุมหนึ่งก็ต้องยอมรับกับผลกระทบที่เกิดขึ้น ด้วยจากการบาดเจ็บล้มตายของพนักงานและความเสียหายที่เกิดกับทรัพย์สิน อันเนื่องมาจากการเกิดอุบัติเหตุ อันตรายในโรงงานอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ หากผู้บริหารไม่มีมาตรการในการป้องกันอุบัติเหตุที่ดีพอ ย่อมส่งผลกระทบต่อต้นทุนการผลิตของโรงงาน ทั้งทางด้านทรัพย์สินและทางด้านคนงาน ที่จะต้องหยุดงาน มีค่ารักษาพยาบาล ค่าทำขวัญ หรือเงินทดแทน ด้วยเหตุผลหลายประการ จากการเกิดอุบัติเหตุ

ในระบบการผลิตใด ๆ ก็ตาม จะต้องมียอดประกอบพื้นฐาน 3 ประการ ได้แก่ สิ่งที่ป้อนเข้า กระบวนการผลิต และสิ่งที่ได้ ความหมายของการป้อนเข้าเป็นการป้อน 4M ได้แก่ Man คือคนทำงาน Machine คือเครื่องจักร Materials คือวัสดุ และ Management คือการจัดการ คงปฏิเสธไม่ได้ว่า วัตถุดิบทุกตัวมีความสำคัญ โดยเฉพาะอย่างยิ่ง คนทำงานหรือมนุษย์เป็นทรัพยากรที่มีค่ามากที่สุด คำว่ากระบวนการผลิตนั้น หมายถึงขั้นตอนหรือวิธีการในการผลิต ส่วนสิ่งที่ได้นั้น มีความหมายรวมถึงผลิตภัณฑ์ ซึ่งได้แก่ สินค้าและบริการ ของเสีย และความสูญเสีย เนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุไม่ว่าจะเป็นความเสียหายทางตรงหรือทางอ้อมก็ตาม

ความสูญเสียที่เกิดขึ้นที่เรียกว่า ของเสียและความสูญเสีย เนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุและการเจ็บป่วยจากการประกอบอาชีพของคนงานเป็นสิ่งที่ไม่พึงปรารถนาในระบบการผลิต เพราะ

ทำให้ผลผลิตตกต่ำลง ดังนั้นจึงต้องมีมาตรการการลดความสูญเสียต่างๆ ที่เกิดขึ้น (กิตติอินทรานนท์, 2538, หน้า 19)

ดังนั้น การออกแบบการทำงานระหว่างคนกับเครื่องจักรอุปกรณ์ ที่ใช้ในการทำงาน ภายใต้วงแวดล้อมใด ๆ นั้น ให้มีสภาพที่เอื้ออำนวยต่อการทำงานมากที่สุด และเมื่อมีการพิจารณาถึงมาตรการการลดความสูญเสียต่าง ๆ เช่น การควบคุมความปลอดภัย สามารถแบ่งได้เป็น 3 ขั้นตอน ได้แก่ การควบคุมที่แหล่งกำเนิด การควบคุมที่ตัวกลาง และการควบคุมที่เป้าหมายหรือมนุษย์ การควบคุมดังกล่าวควรจะเป็นไปตามขั้นตอน คือ สิ่งแรกที่จะทำการปรับปรุงหรือแก้ไขเพื่อให้มีสภาพที่เหมาะสมกับการทำงาน แหล่งกำเนิดซึ่งอาจหมายถึง เครื่องจักรอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานหรือสภาพแวดล้อมที่ไม่เหมาะสมกับการทำงาน เช่น ในเรื่องของเสียงรบกวนอุตสาหกรรม เป็นที่ทราบกันดีอยู่แล้วว่า เสียงที่ดังเกินไปก่อให้เกิดการสูญเสียการได้ยิน มีผลกระทบต่อร่างกายโดยทั่วไป เช่น ความดันโลหิตสูง โรคกระเพาะ รวมถึงความเครียดที่เกิดขึ้นด้วย สิ่งเหล่านี้เป็นส่วนหนึ่งที่ทำให้ร่างกายเกิดความล้า ซึ่งถ้าร่างกายไม่ได้รับการพักผ่อนที่เพียงพอ ความล้าดังกล่าวจะถูกสะสมมากขึ้น และทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ง่ายขึ้น

เป็นที่ทราบกันดีว่า มนุษย์นั้นมีลักษณะและความสามารถอันจำกัด การเปลี่ยนแปลงมนุษย์หรือคนงานเพื่อให้เหมาะสมกับงานหรือเครื่องจักร เป็นสิ่งที่กระทำได้ยากมากหรือไม่ได้เลย เช่น ในเรื่องของสัดส่วนร่างกายนั้น ไม่สามารถเปลี่ยนแปลงสัดส่วนร่างกายได้ตามต้องการ แต่สิ่งที่ยากกว่าจะเป็นการออกแบบเครื่องจักรให้มีขนาดที่บุคคลได้ใช้งานได้อย่างสะดวก อย่างมีประสิทธิภาพ อย่างมีประสิทธิภาพ และมีความปลอดภัย การจัดการความปลอดภัยในอุตสาหกรรมไม่ใช่เรื่องใหม่ ได้มีการศึกษาเรื่องของความปลอดภัยมานานแล้วทั้งในประเทศและต่างประเทศ คนงานหรือแรงงาน ถือเป็นทรัพยากรบุคคลที่สำคัญที่องค์กรต่าง ๆ จะต้องซำรงรักษาไว้ ทำอย่างไรที่จะให้เขารักที่จะอยู่กับองค์กรต่อไป และทำอย่างไรที่จะให้ทำงานแล้วปลอดภัยมีสวัสดิการที่ดี

บริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน) จำกัด เป็นบริษัทหนึ่งที่เล็งเห็นความสำคัญและให้ความสนใจในเรื่องของความปลอดภัยอันจะเกิดขึ้นกับพนักงาน ซึ่งบริษัทในการดำเนินการผลิตพีวีซี วีซีเอ็ม คลอรีน และผลิตภัณฑ์พลอยได้อื่น เช่น โซดาไฟ เป็นต้น ใช้เครื่องจักรทั้งขนาดใหญ่และขนาดเล็กตามแต่ประเภทของการทำงาน เมื่อมีการนำเครื่องจักรที่ทันสมัยมาใช้ ความสลับซับซ้อนจึงมีมากตามไปด้วย ถ้าหากพนักงานไม่ได้รับความรู้ ไม่ได้ผ่านการฝึกอบรม ให้รู้จักหน้าที่และการปฏิบัติต่อเครื่องจักรและอุปกรณ์นั้น ๆ อย่างถูกต้องและรัดกุม อาจเป็นสาเหตุหนึ่งของการเกิดอุบัติเหตุได้ ด้วยเหตุนี้ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษารูปแบบการจัดการเพื่อป้องกันอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน) จำกัด เพื่อหาวิธีที่จะป้องกันอุบัติเหตุและลดอุบัติเหตุในการทำงาน อันจะส่งผลให้การทำงานมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลยิ่งขึ้น

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานในโรงงาน บริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน)
2. เพื่อเปรียบเทียบสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานในโรงงานของพนักงาน จำแนกตามสถานภาพส่วนบุคคล

สมมุติฐานของการวิจัย

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานในโรงงานของพนักงาน จำแนกตามสถานภาพส่วนบุคคลแตกต่างกัน

ขอบเขตของการวิจัย

1. ขอบเขตด้านประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ได้แก่ พนักงานในระดับต่าง ๆ ของบริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน) จำนวน 340 คน ปี พ.ศ. 2553 (ที่มา : ฝ่ายบริหารงานบุคคล, 2553) เลือกเป็นกลุ่มตัวอย่าง จำนวน 181 คน ขนาดของกลุ่มตัวอย่างได้จากการกำหนดขนาดของกลุ่มตัวอย่างของ Krejcie และ Morgan (1970, p.608)

2. ขอบเขตด้านเนื้อหา คือตัวแปรที่ใช้ในการศึกษา ได้แก่

2.1 ตัวแปรอิสระ (independent variable) คือ ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม แบ่งออกเป็น

- เพศ
- อายุ
- ระดับการศึกษา
- ตำแหน่งงาน
- จำนวนชั่วโมงในการทำงาน / วัน

2.2 ตัวแปรตาม (dependent variable) คือ ความคิดเห็นเกี่ยวกับสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุในการปฏิบัติงาน แบ่งออกเป็น 4 ด้าน ได้แก่

- สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุขณะปฏิบัติงาน
- อุบัติเหตุที่เกิดจากการจัดการด้านความปลอดภัย
- อุบัติเหตุที่เกิดจากการชำรุดของเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์

ต่าง ๆ

- อุบัติเหตุที่เกิดจากการวางผังโรงงาน อาคาร และการจัดระเบียบ

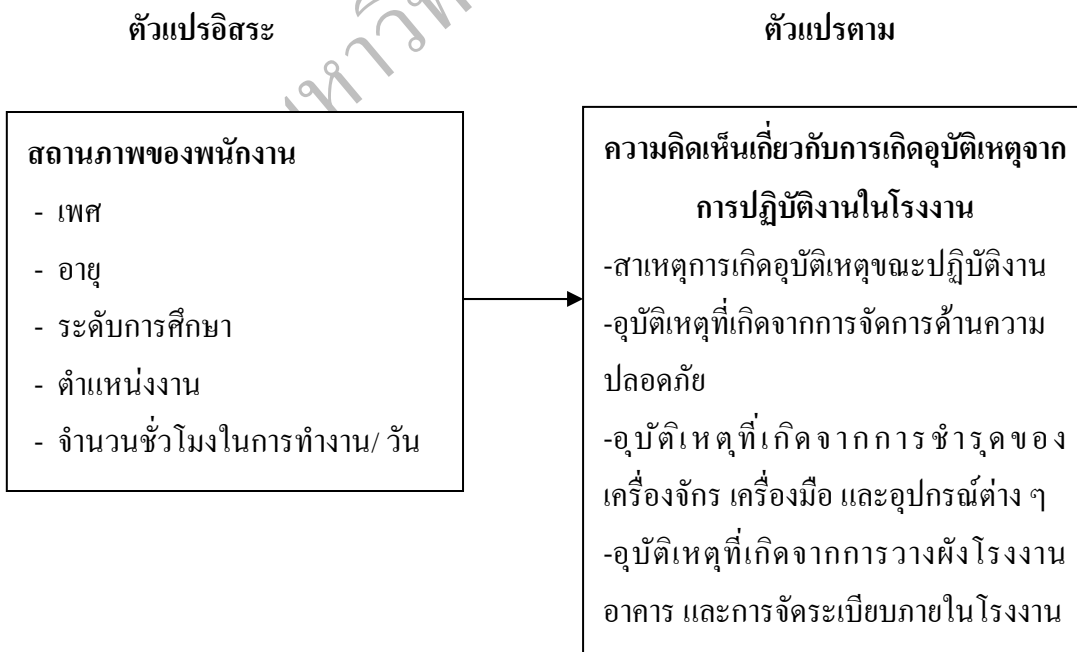
ภายในโรงงาน

3. ระยะเวลาดำเนินการวิจัย

ระหว่างเดือน สิงหาคม ถึงเดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2553

กรอบแนวคิดในการวิจัย

การศึกษาเรื่อง สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานในโรงงาน บริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน) ผู้วิจัยได้นำแนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุและการจัดการความปลอดภัยของ สิบงกช เครื่องคำ (2546) มาประยุกต์ใช้และกำหนดเป็นกรอบแนวคิดในการวิจัย ดังนี้



ภาพที่ 1.1 กรอบแนวคิดในการวิจัย

นิยามศัพท์เฉพาะ

สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ หมายถึง การใช้เครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ในการทำงานที่เสื่อมคุณภาพ พื้นที่ที่ทำงานสกปรกหรือเต็มไปด้วยของที่รกรุงรัง บริเวณที่เครื่องจักรทำงานไม่มีที่กำบังหรือป้องกันอันตราย การจัดเก็บสิ่งของไม่เป็นระเบียบ เป็นต้น

ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การปราศจากภัย ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นไปได้ที่จะขจัดภัยทุกชนิดให้หมดไปโดยสิ้นเชิง ความปลอดภัยจึงหมายถึงรวมถึง การปราศจากอันตรายที่มีโอกาสจะเกิดขึ้นด้วย

อุบัติเหตุจากการทำงาน หมายถึง เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นโดยมิได้มีการวางแผนไว้ล่วงหน้า ซึ่งก่อให้เกิดการบาดเจ็บ พิการ หรือตาย และทำให้ทรัพย์สินได้รับความเสียหาย และยังคงครอบคลุมถึงเหตุการณ์ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลกระทบกระเทือนต่อขบวนการผลิตปกติ ทำให้เกิดความล่าช้า หยุดชะงักหรือเสียเวลา แม้จะไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือพิการก็ตาม

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เป็นแนวทางให้ผู้บริหารและผู้ที่เกี่ยวข้องของบริษัท วินิไทย จำกัด (มหาชน) ได้นำไปใช้ในการวางแผนป้องกันอุบัติเหตุในโรงงาน เพื่อให้การปฏิบัติงานของพนักงานเกิดประสิทธิภาพสูงสุด
2. เป็นข้อมูลสำหรับโรงงานอื่น ๆ ที่สามารถนำไปใช้เป็นแนวทางการป้องกันการเกิดอุบัติเหตุ ในการดำเนินงานของพนักงานให้มีความปลอดภัย และลดการเกิดอุบัติเหตุให้มากที่สุด