

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐาน
ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000
กรณีศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

The Study of Factors Affecting Implementation of
Occupational Health and Safety Management System, TIS 18000
Case Study of The Toshiba Consumer Products (Thailand) Co.,Ltd.



โดย

นายธีระ สุวรรณาวิน
รหัสประจำตัว 44066617

๖๖๖
๗ ๘ ๙
๒๕๔๗

เสนอ

เลขหมู่.....
เลขทะเบียน..... 49322
วัน, เดือน, ปี 19 ก.พ. 2547

.b.....
.i.....

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารเพื่อความสะดวกในการปฏิบัติงาน (บริหารธุรกิจ) ระเบียบด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2546 ของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทคัดย่อ

ชื่อเรื่อง : การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 : กรณีศึกษา บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

นักศึกษา : นายธีระ สุวรรณาวิน

ระดับการศึกษา : บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา : บริหารธุรกิจ

อาจารย์ที่ปรึกษา : รองศาสตราจารย์ ดร.กุลกัญญา ณ ป้อมเพ็ชร

การศึกษาในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 กรณีศึกษา บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับความคิดเห็นต่อปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 และศึกษาเกี่ยวกับปัญหาและข้อเสนอแนะที่เกิดขึ้นต่อการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 โดยมีการรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มประชากรจำนวน 128 คน ซึ่งเป็นคณะกรรมการดำเนินการ ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อนำผลการศึกษาไปเป็นแนวทางในการวางแผนการดำเนินกิจกรรมขององค์กร

ผลการศึกษาสรุปได้ว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ จำเป็นต้องอาศัยปัจจัยดังต่อไปนี้ คือ ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง พนักงานทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึก เรื่องระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 และให้ความร่วมมือ การติดตาม และแก้ไขปรับปรุง ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 อย่างต่อเนื่อง และการมีงบประมาณอย่างเพียงพอ ปัจจัยทั้ง 4 ประการนี้ เป็นปัจจัยที่ช่วยสนับสนุนความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 จากการศึกษ พบว่า สถานภาพส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์ต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จ ปัญหาที่พบจากการศึกษา พบว่า บุคลากรขาดความเข้าใจในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ข้อเสนอแนะจากการศึกษาครั้งนี้ องค์กรควรจัดฝึกอบรมแก่บุคลากร เพื่อให้เกิดความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

18000 การปฏิบัติให้เป็นไปอย่างถูกต้อง และเป็นการสร้างจิตสำนึกร่วมกันในการรักษาระบบ
การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ขององค์กร



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ABSTARCT

Title : The Study of Factors Affecting Implementation of Occupational Health and Safety Management System, TIS 18000.

Case Study : The Toshiba Consumer Products (Thailand) Co.,Ltd.

Student : Mr. Theera Suvarnanavin

Level of Study : Master of Business Administration

Major : Business Administration

Advisor : Associate Professor Dr. Kulkanya Napompech

This was a descriptive study to study the relationship between personal factors with the factors for success of Health and Safety Management System, TIS 18000 and problems of Health and Safety Management System, TIS 18000 including roles by collecting data from 128 staffs working at The Toshiba Consumer Products (Thailand) Co.,Ltd. and was to plan and manage the Health and Safety Management System.

The result of this study that the factors affecting the success of the system, consists of 4 main factors : strong and continuous support from top management executives, cooperation from all employees, continuous data collection and a sufficient budget These factors will support the implementation of the Occupational Health and Safety Management System, TIS 18000. Furthermore this study showed personal factors were not correlated with factors for the success of the Occupational Health and Safety Management System, TIS 18000, The important problem was employees did not understood about the system process and lacked safety awareness, cooperation in operating continuously. The suggestion from this study is that the organization should have a training program for employees in order to know how the quality program will work and to learn the meaning of a quality system. Moreover, the Occupational Health and Safety Management System, TIS 18000 system can be successful and employees should make efforts to maintain the Occupational Health and Safety Management System.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาเรื่องการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 กรณีการศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความกรุณาของ รองศาสตราจารย์ ดร.กุลกัญญา ณ ป้อมเพ็ชร อาจารย์ที่ปรึกษา และรองศาสตราจารย์ศิริจรรยา เครือวิริยะพันธ์ กรรมการการศึกษาอิสระ ซึ่งกรุณาให้คำแนะนำ และข้อคิดเห็นต่าง ๆ อันเป็นประโยชน์ในการวิจัย ด้วยดีเสมอมา ผู้ศึกษาขอขอบพระคุณอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้

นอกจากนี้ ผู้ศึกษาขอขอบคุณพนักงาน บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ที่ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม อันเป็นข้อมูลสำคัญในการศึกษาครั้งนี้

ท้ายสุดนี้ขอขอบคุณ คุณพาวณีย์ ชูอำไพ เจ้าหน้าที่ประจำภาควิชาบริหารธุรกิจ คณะเทคโนโลยีการเกษตร ที่เป็นผู้ประสานงานที่ทำให้การศึกษานี้สำเร็จลุล่วงด้วยดี

ธีระ สุวรรณาวิน

26 สิงหาคม 2545

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	(1)
สารบัญ	(2)
สารบัญตาราง	(4)
สารบัญภาพ	(5)
บทที่ 1 บทนำ	1
ความสำคัญและปัญหาของการศึกษา	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	4
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	4
ขอบเขตของการศึกษา	5
การตรวจเอกสาร	5
นิยามศัพท์	7
สมมติฐานของการศึกษา	9
วิธีการศึกษา	9
บทที่ 2 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	12
มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	12
ขั้นตอนในการจัดทำระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	14
ข้อกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	15
ประโยชน์ที่จะได้รับจากระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	26
ขั้นตอนการขอการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	26
ข้อแนะนำทางวิชาการในการเตรียมการเพื่อขอการรับรองมาตรฐาน	27
บทที่ 3 การบริหารงานอาชีวอนามัย และความปลอดภัย บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด	31
บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด	32
มาตรฐานอุตสาหกรรม และรางวัลที่ได้รับ	34
นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	37

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หน้า

หน้าที่ความรับผิดชอบ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	37
มอก.18000	
แผนการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	40
มอก.18000	
บทที่ 4 ผลการศึกษา	43
ส่วนที่ 1 ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคล	43
ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย มอก. 18000	44
ส่วนที่ 3 ข้อมูลเกี่ยวกับข้อเสนอแนะปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย	58
การทดสอบสมมติฐานความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	61
มอก. 18000	
บทที่ 5 สรุปและข้อเสนอแนะ	71
สรุป	71
ข้อเสนอแนะ	74
บรรณานุกรม	76
ภาคผนวก	78
ภาคผนวก ก.	79
ภาคผนวก ข.	86
ประวัติผู้เขียน	87

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
1	จำนวนการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน (ในข่ายกองทุนเงินทดแทน)	2
2	จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตาม เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน และสถานภาพการทำงาน	45
3	จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	51
4	จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	53
5	จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยการติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง	55
6	จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยการได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ	57
7	จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามข้อเสนอแนะในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้ประสบความสำเร็จ	59
8	จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามปัญหาที่พบในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	60
9	การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล	63
10	การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและให้ความร่วมมือ จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล	65
11	การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล	67
12	การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล	69

สารบัญภาพ

ภาพที่		หน้า
1	องค์ประกอบของระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย (ข้อ 2 และข้อ 4)	19
2	โครงสร้างการบริหารงานของ บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด	35
3	ผังแสดงโครงสร้างการบริหารงานอาชีพอนามัยและความปลอดภัย (มอก. 18001) บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด	39



บทที่ 1

บทนำ

ความสำคัญและปัญหาของการศึกษา

จากกระแสการพัฒนาเศรษฐกิจของโลก สภาพการแข่งขันทางการค้าระหว่างประเทศในปัจจุบัน ทำให้เกิดการพัฒนาเทคโนโลยีทางการผลิตเพิ่มขึ้นมากมาย ทรัพยากรธรรมชาติ สารเคมี และวัตถุดิบต่าง ๆ ถูกนำมาใช้ในการผลิตสินค้าเพื่อส่งไปจำหน่ายยังตลาดต่าง ๆ ทั่วโลก ทำให้ปัญหาเรื่องความปลอดภัยในการทำงานมีเพิ่มมากขึ้น และบางปัญหามีความซับซ้อนและรุนแรง ก่อให้เกิดความสูญเสียทั้งชีวิต ทรัพย์สิน และภาพลักษณ์ขององค์กร จากการพัฒนาดังกล่าวก่อให้เกิดผลเสียที่ไม่คาดคิด คือ “อุบัติเหตุ” ซึ่งทำให้เกิดความสูญเสียเป็นจำนวนมาก

จากแผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติฉบับต่าง ๆ ของประเทศไทยได้สนับสนุนให้มีการพัฒนาด้านอุตสาหกรรม ส่งผลให้เกิดพัฒนางานด้านอุตสาหกรรมการผลิตมากขึ้น มีการลงทุนจากต่างประเทศ มีโรงงานอุตสาหกรรมมากมาย แรงงานจากชนบทเคลื่อนย้ายมาทำงานในท้องถิ่น ที่มีโรงงานอุตสาหกรรมมากขึ้น มีการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิต การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงาน มีการใช้สารเคมีอันตราย การนำวัตถุดิบจากต่างประเทศที่ไม่มีรายละเอียดด้านความปลอดภัย มาใช้จากผลของการพัฒนาอุตสาหกรรมดังกล่าว ได้ส่งผลกระทบต่อคนงานที่ทำงานในโรงงานอุตสาหกรรมโดยตรง ไม่ว่าจะเป็นเรื่องการเจ็บป่วย การเกิดอุบัติเหตุร้ายแรง ทั้งในระหว่างงาน นอกเวลาทำงาน หรือในระหว่างการขนส่ง นอกจากนี้ยังได้ส่งผลกระทบทางอ้อมกับประชาชนที่อยู่ใกล้เคียง เช่น เหตุการณ์ไฟไหม้ครั้งประวัติศาสตร์ที่โรงงานผลิตตุ๊กตาของบริษัทเคเดอร์อินดัสเตรียล (ประเทศไทย) จำกัด เมื่อวันที่ 10 พฤษภาคม พ.ศ. 2536 ทำให้มีผู้เสียชีวิต 188 ราย อุบัติภัยสาธารณะ เช่น รถบรรทุกก๊อปปี้ที่ถนนเพชรบุรี เกิดเพลิงไหม้คนบริเวณนั้นเสียชีวิต 90 คน บาดเจ็บอีกมากมาย รถบรรทุกวัดสระเบ็ดเกิดการระเบิดที่จังหวัดพังงา ชาวบ้านบริเวณนั้นเสียชีวิต 172 ราย และบาดเจ็บ 488 ราย โรงแรมรอยัลพลาซ่า ที่จังหวัดนครราชสีมา พังทลายถล่มลงมาทับคนเสียชีวิตจำนวน 157 ศพ เหตุการณ์ไฟไหม้ที่โรงแรมรอยัลจอมเทียนรีสอร์ท หาดจอมเทียน จังหวัดชลบุรี ในปี พ.ศ. 2541 มีผู้เสียชีวิต 91 ศพ เหตุการณ์ดังกล่าวทำให้เกิดความเสียหายมากมาย หน่วยงานของรัฐที่รับผิดชอบจึงเริ่มให้ความสนใจในการป้องกันปัญหาที่จะเกิดมากขึ้น แรงงานที่ได้รับผลกระทบและองค์กรเอกชนอิสระออกมาเรียกร้องรัฐให้ปกป้องดูแลสุขภาพอนามัยของผู้ประกอบอาชีพ โดยให้ความสำคัญกับการพัฒนางานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มากขึ้น สิ่งเหล่านี้สะท้อนให้เห็นถึงความไม่เหมาะสมของระบบควบคุมความปลอดภัยที่มีอยู่ในประเทศไทย ซึ่งหากไม่มีการแก้ไขจะส่งผลเสียที่รุนแรงมากขึ้นในอนาคต และจากการพิจารณาสถิติการเกิดอุบัติเหตุเนื่องจากการทำงาน (ตารางที่ 1) พบว่าจำนวนผู้ประสบอันตรายเพิ่มขึ้นทุกปี ซึ่งแสดงให้เห็นว่าประเทศไทยยังขาดระบบการจัดการเกี่ยวกับการควบคุมดูแลด้านความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพ

ตารางที่ 1 จำนวนการประสบอันตรายหรือเจ็บป่วยเนื่องจากการทำงาน (ในข่ายกองทุนเงินทดแทน)
หน่วย : คน

ปี พ.ศ.	2540	2541	2542	2543	2544	2545
จำนวนที่วินิจฉัย						
ตาย	1,033	790	611	620	607	650
ทุพพลภาพ	29	19	12	16	20	14
สูญเสียอวัยวะบางส่วน	5,272	3,714	3,396	3,516	3,510	3,424
หยุดงานเกิน 3 วัน	68,480	55,489	50,239	48,338	48,077	49,012
หยุดงานไม่เกิน 3 วัน	155,562	126,486	117,739	127,076	137,407	137,879
รวม	230,376	186,498	171,997	179,566	189,621	190,979

ที่มา : (สำนักงานประกันสังคม, 2546)

ในสถานะการณ์ปัจจุบันธุรกิจการค้าระดับนานาชาติมีการแข่งขันสูง เพื่อให้ธุรกิจสามารถดำเนินการประสบผลสำเร็จและยืนหยัดอยู่ได้ โรงงานอุตสาหกรรมจึงต้องมีการปรับตัวเพื่อยกระดับมาตรฐานผลิตภัณฑ์ให้ได้มาตรฐาน โดยพัฒนาให้ผลิตภัณฑ์มีคุณภาพมากขึ้น ทำให้แนวโน้มของการแข่งขันในด้านคุณภาพสินค้ามีมากขึ้นตามลำดับ เพื่อรักษาตลาดการค้า และเพิ่มขีดความสามารถในการขยายตลาดการค้าออกไป โดยเฉพาะอย่างยิ่งตลาดการค้าระหว่างประเทศ หากผู้ประกอบการมีลูกค้ามากขึ้นและความต้องการที่หลากหลายเข้มงวดในคุณภาพสินค้า เกิดความยุ่งยากในการปฏิบัติ เกิดปัญหาในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในด้านคุณภาพ ทำให้หลายองค์กรคิดหาวิธีการปฏิบัติ เพื่อเป็นการพัฒนาและยกระดับคุณภาพการดำเนินการขององค์กรให้เป็นที่ยอมรับ การหาหลักเกณฑ์การประกันคุณภาพ โดยกำหนดเป็นมาตรฐานการปฏิบัติเป็นแนวทางเดียวกัน องค์การการค้าโลก (World Trade Organization : WTO) ได้สนับสนุนให้ประเทศสมาชิก

เอกสาร นำมาตรฐานสากลต่าง ๆ ที่ยอมรับไปใช้ เพื่อให้เกิดความเป็นธรรมและโปร่งใสทางการค้ามากขึ้น
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประกอบกับปัญหาของโรคจากการทำงาน อุบัติเหตุ การบาดเจ็บ และอุบัติเหตุที่ไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บที่เกิดขึ้น สามารถป้องกันได้โดยการนำระบบการทำงานและการบริหารงานอย่างมีประสิทธิภาพมาใช้ แนวทางดังกล่าวสอดคล้องกับมาตรฐานสากลในด้านการผลิตและการรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมด้วย ในระดับสากลได้จัดทำร่างมาตรฐาน ISO 18000 มีแนวโน้มว่าจะนำพื้นฐานของมาตรฐานของประเทศอังกฤษ (British Standard : BS 8800) มาใช้ จุดมุ่งหมายของมาตรฐาน BS 8800 เพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายต่อลูกจ้างและผู้อื่น เพื่อปรับปรุงรูปแบบการทำงานของธุรกิจ และเพื่อเสริมสร้างภาพลักษณ์ความรับผิดชอบต่อสังคม ในการที่จะดำเนินการเพื่อความอยู่รอดได้ในวงการธุรกิจ จากการสัมมนาขององค์กรระหว่างประเทศว่าด้วยมาตรฐาน (International Organization for Standardization : ISO) ณ เมืองเจนีวา ประเทศสวิตเซอร์แลนด์ พ.ศ. 2539 เห็นว่ามาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของ ISO ยังไม่ถึงเวลาต้องประกาศใช้เป็นข้อกำหนดในขณะนี้ เรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการ ได้กำหนดไว้อยู่ในกฎหมายท้องถิ่นและเป็นลักษณะการทำงานร่วมกันของกลุ่มลูกจ้างและนายจ้างอันเป็นรูปแบบขององค์การแรงงานระหว่างประเทศ เพื่อให้ประเทศที่กำลังพัฒนาใช้มาตรฐานของ ISO เป็นแนวทางปฏิบัติในเรื่องการกำหนดนโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้สอดคล้องกับระบบการบริหารจัดการมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจึงเป็นมาตรฐานการจัดการที่มีแนวโน้มจะประกาศเป็นมาตรฐานสากล

เนื่องจากประเทศไทยต้องเตรียมรับ ISO 18000 ดังกล่าว กระทรวงอุตสาหกรรม และกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม จึงได้มอบให้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) กำหนดอนุกรมมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยความปลอดภัย ได้แก่ มอก. 18000 เป็นแนวทางให้หน่วยงานต่าง ๆ นำไปใช้ เพื่อพัฒนาคุณภาพชีวิตของผู้ใช้แรงงานเพื่อภาพลักษณ์ที่ดี และเพื่อส่งเสริมประสิทธิภาพในการทำงาน ป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดต่อผู้ปฏิบัติงาน เพื่อนร่วมงานหรือต่อชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง การปฏิบัติงานตาม มอก. 18000 จะช่วยเสริมสร้างความมั่นใจในความปลอดภัยในชีวิตและทรัพย์สิน ช่วยองค์กรลดค่าใช้จ่ายในการรักษาพยาบาลผู้ปฏิบัติงาน และประการสำคัญ คือ ช่วยลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุภายในองค์กร ซึ่งเป็นการแสดงออกถึงความห่วงใยขององค์กรที่มีต่อพนักงาน นำไปสู่ความมั่นใจในการทำงาน เสริมสร้างคุณภาพขององค์กร อันก่อให้เกิดความได้เปรียบต่อองค์กรคู่แข่งในตลาดการค้า มอก. 18000 สามารถนำมาใช้ได้กับการจัดการขององค์กร ไม่ว่าประเภทหรือขนาดใด ๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บริษัทโตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทชั้นนำในอุตสาหกรรมการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า จำหน่ายทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยสินค้าที่ผลิตมากกว่าร้อยละ 90 เป็นสินค้าเพื่อส่งออกไปต่างประเทศ บริษัทฯ ได้ตระหนักถึงความสำคัญของมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ได้กำหนดนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขึ้น เพื่อสนับสนุนกิจกรรมและดำเนินงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อันถือเป็นองค์ประกอบหนึ่งของการดำเนินธุรกิจของบริษัท เพื่อเป็นการจัด ปรับปรุง ตลอดจนป้องกันอุบัติเหตุอันเนื่องมาจากการทำงานที่อาจเกิดขึ้นกับพนักงาน และผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่ายอย่างต่อเนื่อง และได้รับการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรม ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18001 จากสำนักมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 12 ตุลาคม พ.ศ. 2544 นอกจากนี้ บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ยังได้รับการรับรองมาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ ISO 9001 – 2000 และมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001 ก่อนหน้านี้อีกด้วย นับว่าเป็นองค์กรที่ประสบความสำเร็จอย่างมาก องค์กรหนึ่งของประเทศไทย ในด้านการบริหารการจัดการมาตรฐานอุตสาหกรรม จึงสมควรที่จะเป็นกรณีศึกษาในเรื่องการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ ของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 เป็นอย่างยิ่ง

วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000
2. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000
3. เพื่อศึกษาปัญหาและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อทราบระดับความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. เพื่อนำผลที่ได้รับจากการศึกษามาใช้ในการปรับปรุงแก้ไข ส่งผลให้การดำเนินการตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 เป็นไปอย่างราบรื่นและมีประสิทธิภาพ

3. เพื่อทราบถึงสถานการณ์ ปัญหาและข้อจำกัดของการพัฒนาองค์กร ในการทำระบบบริหารการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

ขอบเขตของการศึกษา

การศึกษานี้ผู้ศึกษาได้ศึกษาความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ของบริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งได้รับใบรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจากสำนักงานมาตรฐานอุตสาหกรรม (สมอ.) โดยการศึกษาประชากรจำนวน 128 คน ระยะเวลาของการศึกษาอยู่ในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ. 2546

การตรวจเอกสาร

ปรัชญา (2541) ศึกษาการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสากล (ISO 14000) กรณีศึกษาเฉพาะรายในจังหวัดปทุมธานี ผลการศึกษาสามารถสรุปได้ดังนี้ ในการจัดนำระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมมาใช้ในองค์กร ผู้บริหารระดับสูงจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดต่าง ๆ ของมาตรฐานและให้การสนับสนุนอย่างจริงจัง มีการสื่อสารให้กับพนักงานทราบ จากการศึกษาพบว่า การสื่อสารในองค์กรส่วนใหญ่ใช้สิ่งพิมพ์ภายใน เพื่อสื่อให้กับพนักงานทราบ เมื่อองค์กรสามารถปฏิบัติได้ตามข้อกำหนดของระบบมาตรฐาน พบว่า ประโยชน์ที่องค์กรได้รับ ได้แก่ การลดต้นทุน บริษัทมีภาพลักษณ์ที่ดี มีการพัฒนาเทคโนโลยีอย่างต่อเนื่อง สามารถขยายตลาดและเพิ่มความสามารถในการแข่งขัน แต่ปัญหาที่องค์กรประสบในการจัดทำระบบไม่ได้เป็นปัญหาที่เกิดจากข้อกำหนดต่าง ๆ แต่เกิดจากตัวพนักงานในองค์กร นั่นคือ การที่พนักงานเกิดความรู้สึกว่าการจัดทำระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมเป็นการเพิ่มงานที่นอกเหนือจากงานประจำ ดังนั้นผู้บริหารระดับสูงควรให้ความสนใจกับปัญหาตรงจุดนี้

รัตนวรรณ (2542) ศึกษาปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานโรงงานอุตสาหกรรม ผลการวิจัย พบว่า พนักงานมีการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยอยู่ในระดับดีมาก พนักงานที่มีลักษณะส่วนบุคคลแตกต่างกัน มีการรับรู้ระบบความปลอดภัยไม่แตกต่างกัน พนักงานหญิง พนักงานที่ไม่เคยประสบ

อุบัติเหตุจากการทำงาน พนักงานที่เคยอบรมด้านความปลอดภัย และพนักงานที่เคยอบรมการใช้ อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลมีพฤติกรรมความปลอดภัยดีกว่าพนักงานชาย พนักงานที่เคย ประสบอุบัติเหตุจากการทำงาน พนักงานที่ไม่เคยอบรมด้านความปลอดภัย และพนักงานที่ไม่เคยอบรม การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .002 ระดับ .005 ระดับ .02 และระดับ .003 ตามลำดับ การรับรู้ระบบความปลอดภัยมีความสัมพันธ์ทางบวกกับ พฤติกรรมความปลอดภัย อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .001

สายใจ (2544) ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการ บริหารคุณภาพ ISO 9000 / QS 9000 กรณีการศึกษาบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนและอะไหล่ยานยนต์ใน ประเทศไทย ผลการศึกษา พบว่า กลุ่มตัวอย่างบริษัทที่ได้รับรองระบบบริหารคุณภาพ ISO 9000 จำนวน 36 บริษัท และ QS 9000 จำนวน 48 บริษัท มีจำนวนพนักงานอยู่ระหว่าง 200 - 500 คน มีลักษณะของกระบวนการผลิตแบบการประกอบชิ้นส่วน เปิดดำเนินการกิจการมากกว่า 15 ปี มีเงินทุนจดทะเบียนมากกว่า 100 ล้านบาท ประโยชน์ที่บริษัทได้รับจากการปฏิบัติตามระบบ บริหารคุณภาพ ISO 9000 คือ มีการปรับปรุงและประสานงานด้านคุณภาพมากยิ่งขึ้น และเพิ่ม ระดับคุณภาพให้สูงขึ้น สำหรับระบบบริหารคุณภาพ QS 9000 นั้นมีความคิดเห็นว่าการ ตรวจสอบและควบคุมปริมาณของเสียในกระบวนการผลิตเพิ่มมากขึ้น และรองลงมา พนักงานมี ความเข้าใจ และตระหนักในด้านคุณภาพมากยิ่งขึ้น มีการปรับปรุงและประสานงานด้านคุณภาพ มากยิ่งขึ้น ซึ่งปัจจัยที่มีความสำเร็จในการปฏิบัติตามระบบบริหารคุณภาพมีความสำคัญแตกต่าง กันไป คือ พนักงานและบุคลากรในองค์กรมีความรู้และได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับระบบคุณภาพ อย่างต่อเนื่องและสามารถนำความรู้ ความเข้าใจที่ได้รับมาใช้ในการปฏิบัติงานอย่างถูกต้อง แม่นยำ กลุ่มตัวอย่างมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคที่เกิดขึ้น คือ ผู้บริหารระดับสูง และพนักงานขาดความรู้ความเข้าใจในระบบบริหารคุณภาพอย่างแท้จริงและยังให้ความสำคัญต่อ ระบบบริหารคุณภาพไม่มากเท่าที่ควร ซึ่งข้อเสนอแนะในการแก้ปัญหา คือ ควรให้มีการอบรม เิงปฏิบัติแก่ผู้บริหารและพนักงานที่มีหน้าที่ในการดำเนินการเกี่ยวกับระบบบริหารคุณภาพอย่าง จริงจัง ทั้งนี้การ อบรมต้องมีประสิทธิภาพสามารถทำให้ผู้บริหารและพนักงานทราบถึงความสำคัญ ของระบบบริหารคุณภาพ และสามารถนำไปปฏิบัติงานจริงได้อย่างถูกต้องปัญหาทางด้าน งบประมาณ คือ งบประมาณมีจำกัด ไม่เพียงพอสำหรับการทำกิจกรรมเกี่ยวกับระบบบริหาร คุณภาพอย่างต่อเนื่อง อย่างไรก็ตามได้มีการเสนอแนะให้ใช้นโยบายประหยัดค่าใช้จ่าย ทั้งนี้ องค์กรควรศึกษาค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้น เพื่อจัดสรรงบประมาณให้เพียงพอต่อความต้องการ ผู้บริหาร ระดับสูงและทีมงานควรวางแผนการในการใช้จ่ายงบประมาณตามความจำเป็นเท่านั้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กมลวรรณ (2545) ศึกษาความคิดเห็นบุคลากรที่มีต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบของการบริหารคุณภาพ ISO 9002 กรณีศึกษา สถาบันเทคโนโลยีราชมงคล วิทยาเขต พณิชยการพระนคร ผลการศึกษาสรุปได้ว่า บุคลากรมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยสู่ความสำเร็จ อยู่ในเกณฑ์ที่ดี ส่วนใหญ่เห็นว่าหน่วยงานมีความพร้อมในการทำกิจกรรมบริหารคุณภาพจำเป็นต้องอาศัยปัจจัยดังต่อไปนี้ คือ ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง พนักงานทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องคุณภาพและให้ความร่วมมือ การติดตาม และแก้ไข ปรับปรุงระบบบริหารคุณภาพอย่างต่อเนื่อง และการมีงบประมาณอย่างเพียงพอ ปัจจัยทั้ง 4 ประการนี้เป็นปัจจัยที่ช่วยสนับสนุนความสำเร็จของการทำระบบบริหารคุณภาพ ISO 9002 จากศึกษาพบว่า สถานภาพส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์ต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จ ปัญหาที่พบจากการศึกษา พบว่า บุคลากรขาดความเข้าใจในระบบบริหารคุณภาพ ISO 9002 ข้อเสนอแนะจากการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้ องค์กรควรจัดฝึกอบรมแก่บุคลากร เพื่อเกิดความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบบริหารคุณภาพการปฏิบัติให้เป็นไปอย่างถูกต้อง และเป็นการสร้างจิตสำนึกร่วมกันในการรักษาระบบคุณภาพขององค์กร

นิยามศัพท์

ความสำเร็จในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 หมายถึง การที่องค์กรหรือสถาบัน ได้ดำเนินการ ตามข้อกำหนดของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จนกระทั่งได้รับการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และยังคงรักษาได้ตามระยะเวลาที่กำหนดของมาตรฐาน

อาชีวอนามัย (Health Occupation) หมายถึง งานที่เกี่ยวกับการควบคุมดูแลสุขภาพอนามัยของผู้ประกอบอาชีพทั้งหมด เป็นงานที่เกี่ยวข้องกับการป้องกันและส่งเสริมคุณภาพอนามัยรวมทั้งการดำรงไว้ซึ่งสภาพร่างกาย และจิตใจที่สมบูรณ์ของผู้ประกอบอาชีพทุกอาชีพ

อุบัติเหตุจากการทำงาน (Occupational Accidents) หมายถึง อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นในภาวะการทำงาน ที่ทำให้เกิดความสูญเสียต่อชีวิตคน ต่อเครื่องจักร ต่อสิ่งของ อาจเกิดในทันทีทันใด หรือในช่วงเวลาถัดไปได้ อุบัติเหตุนี้อาจเกิดในสถานที่ทำงานเองหรือนอกสถานที่ทำงานได้ เช่น เกิดระหว่างทางของพนักงานที่ต้องออกไปปฏิบัติงานตามภาระกิจที่มอบหมายจากเจ้าของกิจการ หรือจากสภาพของภาระงานที่ต้องทำ เป็นต้น

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Action) หมายถึง การกระทำหรือการปฏิบัติงานของคนมีผลทำให้เกิดความไม่ปลอดภัยกับตนเองหรือผู้อื่น เช่น การทำงานขาดความรอบคอบขาดความระมัดระวัง เครื่องป้องกันอันตรายหรือเครื่องกั้นของเครื่องจักรจัดไว้ให้แต่ไม่ใช้หรือถอดออกเสีย ยกของด้วยท่าทางวิธีการที่ผิดจากธรรมชาติจนเกิดอันตรายต่อร่างกาย เช่น หลั่งหักหรือเมื่อยล้า ใช้เครื่องมือเครื่องใช้ไม่ถูกต้องกับลักษณะของงานที่ทำ ถึงแม้ว่าจะมีเครื่องมือที่ถูกต้องให้เลือกใช้ได้เหมาะสมก็ตาม การเคลื่อนไหวที่เกิดอันตราย เช่น การเดิน การวิ่ง การกระโดด การก้าว การปีนป่าย การหยอกล้อ หรือล้อเล่นในระหว่างการทำงาน การสิ้นหกล้ม

สภาพของงานที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Condition) หมายถึง สภาพของโรงงานอุตสาหกรรม สภาพเครื่องจักร สภาพกระบวนการผลิตเครื่องจักรเครื่องยนต์ อุปกรณ์การผลิตไม่มีความปลอดภัยเพียงพอ ส่งผลทำให้ผู้ทำงานเกี่ยวข้องต้องเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ การเสียชีวิต เช่น การออกแบบโรงงานไม่สมบูรณ์ ระบบความปลอดภัยไม่มีประสิทธิภาพ ไม่มีอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย ขาดการบำรุงรักษาที่ดี การจัดเก็บสารที่เป็นอันตรายไม่ดี แสงสว่างน้อยเกินไป เสียงดัง ฝุ่นละอองออกมาเกินมาตรฐาน สภาพบริเวณสถานที่ทำงานสกปรก สภาพอากาศผิดปกติ ขาดการระบายอากาศ เป็นต้น

การชี้บ่งอันตราย (Identification) หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตราย ที่มีอยู่และการระบุลักษณะของอันตราย

การตรวจประเมิน (Audit) หมายถึง การตรวจสอบโดยบุคคลภายในหรือภายนอกอย่างเป็นระบบและเป็นไปโดยอิสระ เพื่อดัดสินว่ากิจกรรมต่าง ๆ และผลที่เกิดขึ้นเป็นไปตามระบบที่องค์กรกำหนดไว้ และมีการนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลตามนโยบาย และวัตถุประสงค์ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กร

การประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment) หมายถึง กระบวนการการประมาณระดับของความเสี่ยง และการตัดสินว่าความเสี่ยงนั้นอยู่ในระดับที่ยอมรับได้หรือไม่

การสอบเทียบ (Calibration) หมายถึง ชุดของการดำเนินการทางมาตรวิทยา เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างค่าที่บอกโดยเครื่องวัดหรือระบบการวัดหรือค่าที่แสดงโดยเครื่องวัดที่เป็นวัสดุกับค่าสมมุติฐานของปริมาณที่วัด ภายใต้ภาวะที่บ่งไว้

ความเสี่ยง (Risk) หมายถึง ผลลัพธ์ของความน่าจะเป็นที่จะเกิดอันตรายและผลจากอันตรายนั้น

สมมติฐานของการศึกษา

ปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา และสถานภาพการทำงานแตกต่างกัน มีผลต่อความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ไม่แตกต่างกัน

วิธีการศึกษา

จากการศึกษาทฤษฎี แนวความคิดของนักวิชาการที่เกี่ยวข้องกับการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ทำให้ผู้ศึกษาสามารถนำมาใช้เป็นแนวทาง ในการศึกษาความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ของ บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด โดยทำการศึกษาดังต่อไปนี้

การเก็บรวบรวมข้อมูล

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) จากการออกแบบสอบถามบุคลากรของ บริษัทโตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 128 คน ซึ่งเป็นคณะกรรมการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของ บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ปฏิบัติหน้าที่และมีความรับผิดชอบโดยตรงต่อความสำเร็จของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยประกอบด้วย

1.1 ผู้นำหน่วย อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH & S Unit Leader) 5 คน

1.2 ผู้แทนหน่วย อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH & S Unit Representative) 15 คน

1.3 สมาชิกคณะกรรมการหน่วย อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Unit Committee Members) 57 คน

1.4 ผู้ควบคุมความปลอดภัย (Safety Controllers) 51 คน

คณะกรรมการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยทั้งหมดมาจากผู้บริหารระดับสูง ระดับกลาง ระดับต้น พนักงานระดับปฏิบัติการ และเป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยของบริษัท ซึ่งเป็นตัวแทนจากทุกหน่วยงาน และทุกระดับชั้น สามารถให้ข้อมูลทั่วไปได้ ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อมูลในแนวลึกเกี่ยวกับบริษัท ข้อมูลเกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประโยชน์ที่ได้รับ ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการดำเนินการ รวมถึงปัญหาและอุปสรรคที่พบ ในการปฏิบัติ ตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ของ บริษัท ได้เป็นอย่างดี

2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) จากการรวบรวมข้อมูลจากหนังสือ วารสาร เอกสาร ทางวิชาการ ทางด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และผลการศึกษาเกี่ยวกับการ จัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งจากอินเทอร์เน็ต

เครื่องมือที่ใช้ในการรวบรวมข้อมูล

เครื่องมือที่ใช้คือแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จ ของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 โดยแบ่งแบบสอบถาม ออกเป็น 3 ส่วน คือ

1. สอบถามเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคลของกลุ่มประชากร
2. สอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นต่อความสำเร็จของการทำระบบบริหารอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย มอก. 18000 โดยใช้มาตราส่วนการประเมินค่าแบบ Likert Scarl
3. สอบถามเกี่ยวกับปัญหาและข้อเสนอแนะในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย มอก. 18000

การวิเคราะห์ข้อมูล

โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS แบ่งการวิเคราะห์ออกเป็น

1. วิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคล ของประชากรที่ศึกษา ซึ่งอยู่ในส่วนที่ 1 ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษา และสถานภาพการทำงาน โดยการวิเคราะห์ ข้อมูลเชิง พรรณนา
2. วิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคลจากประชากรศึกษาความคิดเห็น ของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จของการทำระบบ
3. วิเคราะห์ความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จของการทำระบบการจัด การอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 โดยใช้การทดสอบสมมุติฐานทางสถิติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การประมวลผล

โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS เพื่อวิเคราะห์ข้อมูลในเชิงสถิติดังต่อไปนี้

1. นำข้อมูลจากแบบสอบถามทั้งหมดมาลงรหัส เพื่อหา ค่าความถี่ ค่าเฉลี่ย ค่าร้อยละ
2. นำข้อมูลมาหาความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระและตัวแปรตาม
3. ทดสอบสมมติฐานทางสถิติโดยใช้การทดสอบความสัมพันธ์ ไค-สแควร์
4. สรุปผลที่ได้จากการศึกษา

ระดับความคิดเห็น

สำหรับการวัดระดับความคิดเห็น กำหนดการวัดระดับความคิดตามมาตราส่วนประเมิณค่าแบบ Likert Scarl แบบสอบถามเชิงบวก ลักษณะของแบบสอบถามเป็นการจัดระดับมาตราอัตรภาคและกำหนดระดับคะแนน 5 ระดับ มีการให้คะแนนดังนี้

เห็นด้วยอย่างมากที่สุด	ให้คะแนน	5	คะแนน
เห็นด้วยมาก	ให้คะแนน	4	คะแนน
เห็นด้วยปานกลาง	ให้คะแนน	3	คะแนน
ไม่เห็นด้วย	ให้คะแนน	2	คะแนน
ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง	ให้คะแนน	1	คะแนน

การแปลความหมายค่าเฉลี่ย จะใช้เกณฑ์ดังนี้

มากที่สุด	4.21 - 5.00
มาก	3.41 - 4.20
ปานกลาง	2.61 - 3.40
น้อย	1.81 - 2.60
น้อยที่สุด	1.00 - 1.80

บทที่ 2

แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ความเป็นมา

ปัจจุบันภาวะการแข่งขันทางการค้าระหว่างประเทศ ก้าวสู่ระบบการค้าเสรีและมีการแข่งขันสูงขึ้นตามกระแสการเปลี่ยนแปลงของทางด้านเศรษฐกิจ องค์การการค้าโลก (World Trade Organization : WTO) ได้สนับสนุนให้ประเทศสมาชิกนำมาตรฐานสากลต่าง ๆ ที่ยอมรับไปใช้ เพื่อให้เกิดความเป็นธรรมและโปร่งใสทางการค้ามากขึ้น ประกอบกับปัญหาของโรคจากการทำงานอุบัติเหตุบาดเจ็บ และอุบัติเหตุที่ไม่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บที่เกิดขึ้น ประเมินความสูญเสียเป็นตัวเงินประมาณร้อยละ 10 ของการลงทุนของสถานประกอบการ จากการสำรวจ พบว่า ค่าใช้จ่ายที่ไม่ได้รับชดเชยจากบริษัทประกันจะสูงกว่าค่าใช้จ่ายที่ได้รับจากการประกันจากอุบัติเหตุอยู่ระหว่าง 3 ถึง 50 เท่า สามารถป้องกันได้โดยการนำระบบการทำงานและการบริหารงานอย่างมีประสิทธิภาพมาใช้ แนวทางดังกล่าวสอดคล้องกับมาตรฐานสากลในด้านการผลิตและการรักษาคุณภาพสิ่งแวดล้อมด้วย

ในระดับสากลได้มีการจัดทำร่างมาตรฐาน ISO 18000 มีแนวโน้มว่าจะนำพื้นฐานของมาตรฐานของประเทศอังกฤษ (British Standard : BS 8800) มาใช้ จุดมุ่งหมายของมาตรฐาน BS 8800 เพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดอันตรายต่อลูกจ้างและผู้อื่น เพื่อปรับปรุงรูปแบบการทำงานของธุรกิจ และเพื่อเสริมสร้างภาพลักษณ์ความรับผิดชอบต่อสังคมให้กับองค์กร ในการที่จะดำเนินการเพื่อความอยู่รอดได้ในวงการธุรกิจ ทั้งนี้การจัดการมาตรฐาน ISO 18000 ใช้หลักการเช่นเดียวกับ ISO 9000 หรือ BS 5750 และ ISO 14000 หรือ BS7750

องค์กรควรให้ความสำคัญกับการปฏิบัติงานที่ปลอดภัยและมีสุขภาพที่ดี โดยถือว่าเป็นความสำเร็จตามมาตรฐานของการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย องค์กรต้องปรับปรุงโครงสร้างอย่างเหมาะสม ให้สามารถวิเคราะห์ปัญหา สามารถประเมินขนาดของปัญหา และควบคุมความเสี่ยงที่เกิดจากการทำงาน การจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีขั้นตอนต่าง ๆ เป็นไปตามรูปแบบที่องค์กรจะสามารถกำหนดวิธีการดำเนินการ เพื่อกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์งานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของผู้ประกอบอาชีพได้ สามารถพัฒนาวิธีการที่

เอกสารนี้จะทำให้ประสบความสำเร็จได้เนื่องจากมาตรฐาน 8800 นี้ไม่ได้วางรูปแบบรายละเอียดของวิธีการไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปฏิบัติด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ยังไม่ได้กำหนดรายละเอียดไว้เพราะต้องการเปิดโอกาสให้องค์กรต่าง ๆ สามารถปรับแนวทางการปฏิบัติได้

ISO ได้จัดการสัมมนาเชิงปฏิบัติการขึ้น ณ เมืองเจนีวา ประเทศสวิตเซอร์แลนด์ มีผู้แทนจากประเทศสมาชิกต่าง ๆ ของ ISO จำนวน 45 ประเทศ เข้าร่วมสัมมนา ผลการสัมมนาสมาชิกส่วนใหญ่ เห็นว่ามาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของ ISO ยังไม่ถึงเวลาต้องประกาศใช้เป็นข้อกำหนดในขณะนี้ ในกลุ่มประเทศพัฒนาเห็นว่า เรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในสถานประกอบการ ได้มีกำหนดไว้ในกฎหมายท้องถิ่นและเป็นลักษณะการทำงานร่วมกันของกลุ่มลูกจ้างและนายจ้าง อันเป็นรูปแบบขององค์การแรงงานระหว่างประเทศ (ILO) หากพิจารณาถึงมาตรฐานของ ISO เป็นลักษณะของแนวทาง (Guideline) เพื่อให้ประเทศที่กำลังพัฒนานำมาตรฐานนี้เป็นแนวทางในการปฏิบัติในเรื่องการกำหนดนโยบายด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ให้สอดคล้องกับระบบการบริหารจัดการมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเป็นมาตรฐานการจัดการตัวหนึ่งที่มีแนวโน้มจะประกาศเป็นมาตรฐานสากล

ประเทศไทยโดยกระทรวงอุตสาหกรรม และกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม ได้มอบให้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) กำหนดอนุกรมมาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ได้แก่ มอก. 18000 เป็นแนวทางให้หน่วยงานต่าง ๆ นำไปใช้เพื่อพัฒนาคุณภาพชีวิตของผู้ใช้แรงงานเพื่อเป็นภาพลักษณ์ที่ดี และเพื่อเป็นการส่งเสริมประสิทธิภาพในการทำงานป้องกันอุบัติเหตุที่จะเกิดต่อผู้ปฏิบัติงาน เพื่อนร่วมงาน หรือต่อชุมชนที่อยู่ใกล้เคียงประเทศไทยโดยสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ได้จัดทำอนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 โดยมีเหตุผลที่ประเทศไทยต้องเตรียมรับ ISO 18000 ดังนี้

1. การบริหารจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ส่วนใหญ่ยังไม่เป็นระบบ โดยสถิติของโรค และอุบัติเหตุจากการทำงานมีแนวโน้มสูงขึ้น
2. โรงงานอุตสาหกรรมเพิ่มจำนวนมากขึ้น มีการนำเทคโนโลยีต่างประเทศเข้ามาใช้
3. นโยบายรัฐบาลได้กำหนดไว้ชัดเจน คือ ต้องการลดอุบัติเหตุลงจาก 44/1000 เหลือ 26/1000 ภายในแผนพัฒนาฯ ฉบับที่ 8 (2540-2544)
4. ทั่วโลกตื่นตัวในอนุกรมมาตรฐาน ISO 9000 , ISO 14000 และเริ่มพิจารณา ISO 18000 ประเทศต่าง ๆ ในยุโรป และเอเชียบางประเทศกำลังดำเนินการอยู่
5. ในอนาคต หากไม่มีการเตรียมพร้อมเมื่อมีการประกาศใช้ ISO 18000 ประเทศไทยเรา จะไม่สามารถรองรับได้ทัน เช่นเดียวกับ ISO 9000 และ ISO 14000

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6. หาก ISO 18000 มีผลทางปฏิบัติ ประเทศคู่ค้าในยุโรป สหรัฐอเมริกา หรือประเทศอื่น จะไม่ซื้อสินค้าจากโรงงานที่ไม่มีมาตรฐานระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

อนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 นี้ สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจัดทำโดยยึดตามแนวทางของ BS 8800 : 1996 Guide to Occupational Health and Safety (OH&S) Management Systems ซึ่งคาดว่าจะการดำเนินการตามอนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 เป็นไปได้ อย่างมีประสิทธิภาพจะก่อให้เกิดประโยชน์ต่อประเทศไทยมาก เช่น ลดความสูญเสียจากอุบัติเหตุ ก่อให้เกิดภาพพจน์ที่ดีต่อองค์กรเป็นใบเบิกทางไปสู่ตลาดโลก ลดต้นทุนในการผลิตเสียเปรียบ ประกัน น้อยลง และได้ระบบการจัดการบริหารงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ดี แนวทางของ อนุกรมมาตรฐาน มอก. 18000 แบ่งออกเป็น 2 ส่วน ดังนี้

1. มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย : ข้อกำหนดตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 18000 - 2540 (Occupational Health and Safety Management System : Specification)

2. มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย : ข้อเสนอแนะด้านเทคนิคและวิธีการนำไปปฏิบัติ ตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 18001-2541 (Occupational Health and Safety Management System : Guide to Technical and Implementation)

วัตถุประสงค์ของมาตรฐาน กำหนดขึ้นเพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรในด้านต่าง ๆ คือ

1. ลดความเสี่ยงต่ออันตรายและอุบัติเหตุต่าง ๆ ของพนักงานและผู้เกี่ยวข้อง
2. ปรับปรุงการดำเนินงานของธุรกิจให้เกิดความปลอดภัย
3. ช่วยสร้างภาพพจน์ความรับผิดชอบต่อพนักงานภายในองค์กรต่อองค์กร และต่อสังคม

ขั้นตอนการจัดทำระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1. การทบทวนสถานะที่เริ่มต้น องค์กรจะต้องพิจารณาทบทวนระบบการจัดการอาชีว- อนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ เพื่อทราบสถานะภาพปัจจุบันขององค์กร โดยมีวัตถุประสงค์ใน การกำหนดขอบเขตของการนำเอาระบบการจัดการไปใช้ และเพื่อใช้ในการวัดผลความก้าวหน้า

2. เป้าหมายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรจะต้องกำหนด นโยบายและจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนามเพื่อแสดงเจตจำนงด้านอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัยขั้น แล้วยมอบหมายให้มีการดำเนินการตามนโยบายที่วางไว้ พร้อมทั้งจัดสรรทรัพยากรที่ ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำเป็นในการดำเนินการ ต้องให้พนักงานทุกคนทุกระดับเข้าใจนโยบาย ได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสม และมีความสามารถที่จะปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบรวมทั้งส่งเสริมให้เข้ามามีส่วนร่วมในระบบการจัดการ

3. การวางแผน มีการชี้บ่งอันตรายและประเมินความเสี่ยง รวมทั้งชี้บ่งข้อกฎหมายที่เกี่ยวข้อง ทั้งนี้เพื่อใช้ในการจัดทำแผนงานควบคุมความเสี่ยงการวัดผล และการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยได้อย่างเหมาะสม พร้อมทั้งกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายที่ชัดเจน เพื่อให้สามารถจัดสรรทรัพยากรได้ถูกต้อง ทั้งด้านงบประมาณ และด้านบุคคล

4. การนำไปใช้และการปฏิบัติ องค์กรต้องนำแผนงานที่กำหนดไว้มาปฏิบัติ มีผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้รับผิดชอบโครงการ จัดให้มีการฝึกอบรมบุคคลากรเพื่อให้มีความรู้และความสามารถที่เหมาะสมและจำเป็น จัดทำและควบคุมเอกสารให้มีความทันสมัย มีการประชาสัมพันธ์เพื่อปลูกจิตสำนึกให้ทุกคนในองค์กรตระหนักถึงความรับผิดชอบร่วมกันให้ความสำคัญและร่วมมือกันนำไปใช้ปฏิบัติ ควบคุมการปฏิบัติให้มั่นใจว่ากิจกรรมดำเนินไปด้วยความปลอดภัยและสอดคล้องกับแผนงานที่วางไว้ รวมถึงมีการเตรียมความพร้อมสำหรับกรณีที่เกิดภาวะฉุกเฉินขึ้น

5. การตรวจสอบและแก้ไข ผู้บริหารขององค์กรต้องกำหนดให้มีการติดตามผลการปฏิบัติงานเป็นระยะ ๆ โดยการตรวจประเมินเพื่อวัดผลการปฏิบัติและหาข้อบกพร่องของระบบแล้วนำไปวิเคราะห์หาสาเหตุและทำการแก้ไข แล้วบันทึกไว้เป็นลายลักษณ์อักษร

6. การทบทวนการจัดการ ผู้บริหารระดับสูงขององค์กร จะต้องกำหนดให้มีการทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจากการดำเนินงาน ผลการตรวจประเมิน รวมทั้งปัจจัยต่าง ๆ ที่เปลี่ยนไป นำมาปรับปรุงการดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยงอย่างต่อเนื่องและกำหนดงานในเชิงป้องกัน

ข้อกำหนด

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บทนำ

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management System) นี้ กำหนดขึ้นโดยใช้มาตรฐานของอังกฤษ หมายเลข 8800 ปี พ.ศ. 2539 เรื่องแนวทางการจัดระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (BS 8800 : 1996 Guide to Occupation Health and Safety Mmanagement Systems)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้า ไม่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เป็นแนวทาง และอาศัยหลักการของระบบการจัดการตามอนุกรมมาตรฐาน มอก. 9000/ และ มอก. 14000 ISO 14000 โดยรวมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเข้ากับระบบการจัดการขององค์กรที่สามารถใช้ได้กับองค์กรทั่วไปทุกขนาด และทุกสาขาอาชีพ การกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ ใช้ในการปรับปรุงการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กร โดยมีเป้าหมายเพื่อ

1. ลดและควบคุมความเสี่ยงอันตรายของลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้อง
2. เพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงานขององค์กร
3. แสดงถึงความรับผิดชอบขององค์กรต่อสังคม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประกอบด้วยข้อกำหนดต่าง ๆ ดังนี้

1. ขอบข่าย

1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ กำหนดข้อกำหนดของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.2 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นเพื่อ

1.2.1 เป็นแนวทางในการพัฒนาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรอย่างต่อเนื่อง โดยคำนึงถึงข้อกำหนดตามกฎหมายที่เกี่ยวข้อง และความรับผิดชอบต่อผู้บริหารต่อลูกจ้าง และผู้เกี่ยวข้องในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1.2.2 เป็นเกณฑ์ในการพิจารณาให้การรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย แก่องค์กรที่นำระบบการจัดการตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ไปใช้

2. การนำไปใช้

องค์ประกอบในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีความสำคัญต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ต้องคำนึงถึงปัจจัยด้านบุคคล วัฒนธรรม ระเบียบกฎเกณฑ์ และปัจจัยอื่น ๆ ภายในองค์กร เพื่อให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีประสิทธิภาพ องค์กรที่ปฏิบัติตามขั้นตอนการดำเนินงานต่าง ๆ (ภาพที่ 1) จะสามารถกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และกำหนดขั้นตอนในการนำไปใช้ พร้อมทั้งชี้ให้เห็นความสำเร็จตามเกณฑ์ที่กำหนดขึ้น เพื่อทำให้เกิดวงจรการปรับปรุงการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง สำหรับรายละเอียดข้อแนะนำด้านเทคนิคและวิธีการนำไปปฏิบัติให้เป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมข้อแนะนำด้านเทคนิคและวิธีการนำไปปฏิบัติ (ในกรณีที่ยังไม่มีการประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าวให้เป็นไปตาม BS 8800)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สามารถใช้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

3.1 การซีบ่งอันตราย หมายถึง กระบวนการในการค้นหาอันตราย (ดู 3.14) ที่มีอยู่และการระบุลักษณะของอันตราย

3.2 การตรวจประเมิน หมายถึง การตรวจสอบโดยบุคคลภายในหรือภายนอกอย่างเป็นระบบ และเป็นไปโดยอิสระเพื่อตัดสินว่ากิจกรรมต่าง ๆ และผลที่เกิดขึ้นเป็นไปตามระบบที่องค์กรกำหนดไว้ และมีการนำไปใช้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลตามนโยบาย และวัตถุประสงค์ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างมีแบบแผน

3.3 การทบทวนสถานะ หมายถึง การประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างมีแบบแผน

3.4 การประเมินความเสี่ยง หมายถึง กระบวนการการประมาณระดับของความเสี่ยง และการตัดสินว่าความเสี่ยงนั้นอยู่ในระดับที่ยอมรับได้หรือไม่

3.5 การสอบเทียบ หมายถึง ชุดของการดำเนินการทางมาตรวิทยา เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างค่าที่บอกโดยเครื่องวัดหรือระบบการวัด หรือค่าที่แสดงโดยเครื่องวัดที่เป็นวัสดุกับค่าสมนัยที่รู้ของปริมาณที่วัดภายใต้ภาวะที่บ่งไว้

3.6 ความเจ็บป่วยจากการทำงาน หมายถึง ความเจ็บป่วยที่ได้พิจารณาว่ามีสาเหตุจากกิจกรรมการทำงานหรือสิ่งแวดล้อมของการทำงาน

3.7 ความเสี่ยง หมายถึง ผลลัพธ์ของความน่าจะเป็นที่จะเกิดอันตรายและผลจากอันตรายนั้น

3.8 ปัจจัยภายนอก หมายถึง แรงผลักดันที่อยู่นอกการควบคุมขององค์กรที่มีผลต่อการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และจำเป็นต้องนำมาพิจารณาภายในเวลาที่เหมาะสม ตัวอย่างปัจจัยภายนอก เช่น กฎหมายมาตรฐาน เป็นต้น

3.9 ปัจจัยภายใน หมายถึง แรงผลักดันภายในองค์กรที่อาจจะมีผลต่อการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อวัน อย่างปัจจัยภายใน เช่น การเปลี่ยนโครงสร้างองค์กร วัฒนธรรมภายในองค์กร เป็นต้น

3.10 ลูกจ้าง หมายถึง ผู้ซึ่งปฏิบัติงานให้นายจ้างโดยรับค่าจ้างไม่ว่า จะเรียกชื่ออย่างไร เช่น ข้าราชการ พนักงานรัฐวิสาหกิจ พนักงาน คนงาน คนงานของผู้รับเหมา เป็นต้น

3.11 ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้ หมายถึง ระดับความเสี่ยงที่องค์กรยอมรับ โดยไม่จำเป็นต้องเพิ่มมาตรการควบคุมอีก ซึ่งได้จากการพิจารณาการประเมินความเสี่ยงแล้วว่าโอกาสที่เกิดและความรุนแรงที่เกิดขึ้นมีเพียงเล็กน้อย ระดับความเสี่ยงที่ยอมรับได้อาจเป็นผลจากการมีมาตรการที่เหมาะสม ในการลดหรือควบคุมความเสี่ยง

3.12 ระบบการจัดการ หมายถึง ระบบภายในองค์กรซึ่งประกอบด้วยบุคลากร ทรัพยากร นโยบาย และขั้นตอนการดำเนินการ โดยมีการทำงานประสานกันอย่างมีระเบียบและแบบแผน เพื่อปฏิบัติงานที่กำหนดไว้หรือเพื่อให้บรรลุหรือรักษาเป้าหมายที่กำหนดไว้

3.13 เหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (near miss) หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีแนวโน้มที่จะก่อให้เกิดอุบัติเหตุ (ดูข้อ 3.17)

3.14 อันตราย หมายถึง สิ่งหรือสถานการณ์ที่อาจก่อให้เกิดการบาดเจ็บหรือความเจ็บป่วยจากการทำงาน (ดูข้อ 3.6) ความเสียหายต่อทรัพย์สิน ความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน หรือต่อสาธารณชน หรือสิ่งต่าง ๆ เหล่านี้รวมกัน

3.15 องค์กร หมายถึง หน่วยงานซึ่งมีกิจการและการบริหารเป็นของตนเอง เช่น บริษัท ห้างหุ้นส่วน หน่วยงานราชการ รัฐวิสาหกิจ สถาบัน สมาคม เป็นต้น สำหรับองค์กรที่มีหน่วยปฏิบัติงานอยู่มากกว่าหนึ่งแห่ง อาจกำหนดให้หน่วยปฏิบัติงานย่อยแห่งนั้นเป็นหนึ่งองค์กรได้

3.16 อุบัติการณ์ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ที่เกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดอุบัติเหตุ (ดูข้อ 3.17) หรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ (ดูข้อ 3.13)

3.17 อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์ ที่อาจเกิดจากการที่ไม่ได้คาดคิดไว้ล่วงหน้า หรือไม่ทราบล่วงหน้า หรือขาดการควบคุม แต่เมื่อเกิดขึ้นแล้วมีผลให้เกิดการบาดเจ็บหรือความเจ็บป่วยจากการทำงาน (ดูข้อ 3.6) หรือการเสียชีวิต หรือความสูญเสียต่อทรัพย์สิน หรือความเสียหายต่อสภาพแวดล้อมในการทำงานหรือต่อสาธารณชน

4. ข้อกำหนดของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.1 ข้อกำหนดทั่วไป

องค์กรประกอบทั้งหมดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ภาพที่ 1) เป็นภาพรวมระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตามข้อกำหนดซึ่งระบุในข้อ 4 นี้

4.2 การทบทวนสถานะเริ่มต้น

องค์กรต้องทบทวนการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ กับ

1. ข้อกำหนดตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2. ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของทรัพยากรที่มีอยู่ ซึ่งจะนำไปใช้ในการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

นอกจากนี้ องค์กรอาจทบทวนการดำเนินงานที่มีอยู่ กับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับใช้ในการฝึกอบรมเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
1. แนวทางการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ในองค์กร
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

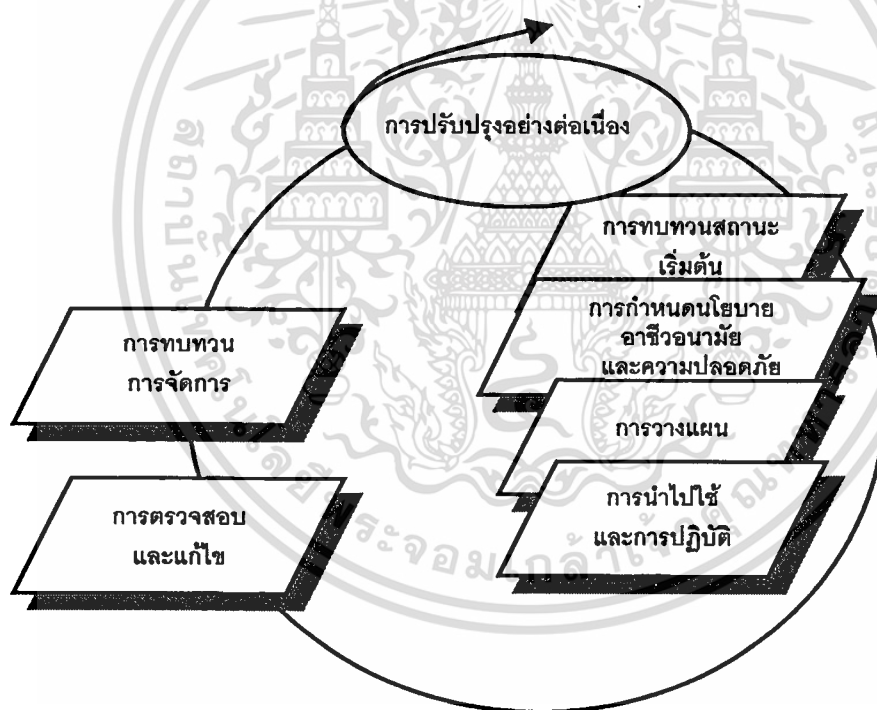
2. ข้อปฏิบัติและการดำเนินงานที่ดีกว่าซึ่งองค์กรหรือหน่วยงานอื่นได้จัดทำเอาไว้

ข้อมูลจากการทบทวนสถานะเริ่มต้น จะใช้ในการพิจารณากำหนดนโยบายและกระบวนการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย การทบทวนสถานะเริ่มต้นนี้จะใช้เฉพาะเมื่อมีการนำมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้มาใช้เป็นครั้งแรกเท่านั้น เมื่อระบบการจัดการดำเนินไปได้ครบถ้วนตามข้อกำหนดแล้ว ผลจากการทบทวนการจัดการจะนำไปใช้ในการทบทวนนโยบายและพิจารณาปรับปรุงระบบการจัดการต่อไป

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.3 นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ผู้บริหารสูงสุดขององค์กรต้องกำหนดนโยบาย โดยจัดทำเป็นเอกสารพร้อมทั้งลงนามเพื่อแสดงเจตจำนงในการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นโยบายดังกล่าวต้อง



ภาพที่ 1 องค์ประกอบของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ข้อ 2 และข้อ 4)
ที่มา : (สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม, 2545)

1. เป็นส่วนหนึ่งของธุรกิจ

2. เหมาะสมกับลักษณะและความเสี่ยงขององค์กร

3. แสดงเจตจำนงที่จะปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ ที่องค์กรได้ทำข้อตกลงไว้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. แสดงเจตจำนงที่จะปรับปรุงและป้องกันอันตรายที่จะเกิดกับลูกจ้างและผู้เกี่ยวข้องอย่างต่อเนื่อง

5. แสดงเจตจำนงที่จะจัดสรรทรัพยากรให้เพียงพอเหมาะสมในการดำเนินการตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

นอกจากนี้ต้องให้ลูกจ้างได้ทราบและเข้าใจจุดมุ่งหมายของนโยบาย โดยการเผยแพร่และเปิดโอกาสให้ลูกจ้างมีส่วนร่วมในการให้ข้อคิดเห็นและปฏิบัติตามนโยบาย รวมทั้งมีการทบทวนเป็นระยะ ๆ เพื่อให้แน่ใจว่านโยบายที่กำหนดขึ้นยังมีความเหมาะสมกับองค์กร

4.4 การวางแผน

4.4.1 การประเมินความเสี่ยง

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการชี้บ่งอันตราย และการประมาณระดับความเสี่ยงทุกกิจกรรมและสภาพแวดล้อมในการทำงานของลูกจ้าง และผู้เกี่ยวข้องเพื่อใช้ในการกำหนดมาตรการควบคุมความเสี่ยง

องค์กรต้องทบทวนการประเมินความเสี่ยง ในกรณีที่มีการดำเนินกิจกรรมใหม่หรือมีการปรับเปลี่ยนแปลงกิจกรรม

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.4.2 กฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการชี้บ่งและติดตามข้อกำหนดตามกฎหมาย และข้อกำหนดอื่น ๆ ที่องค์กรนำมาใช้ในการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เช่น มาตรฐานหรือแนวปฏิบัติที่กำหนด โดยสมาคมวิชาชีพ องค์กรระหว่างประเทศ เป็นต้น ให้ทันสมัย

4.4.3 การเตรียมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการเตรียมการจัดการ ดังต่อไปนี้

1. กำหนดแผนงานและวัตถุประสงค์ รวมถึงบุคลากรและทรัพยากรเพื่อให้บรรลุตามนโยบาย
2. วางแผนปฏิบัติการสำหรับการควบคุมความเสี่ยงให้อยู่ในระดับที่ยอมรับได้ และเป็นไปตามข้อกำหนดตามกฎหมาย
3. วางแผนปฏิบัติการสำหรับการควบคุมการปฏิบัติตามข้อ 4.5.6
4. วางแผนปฏิบัติการสำหรับการติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ควบคุมไว้เพื่อใช้ในการอ้างอิงเพื่อตรวจสอบเท่านั้น ไม่สามารถให้ไปใช้ประโยชน์อื่นใด
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิจกรรมใหม่ หรือมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงกิจกรรม องค์กรต้องแก้ไขแผนงานให้เหมาะสม องค์กรต้องจัดทำ และเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5 การนำไปใช้และการปฏิบัติ

4.5.1 โครงสร้างและความรับผิดชอบ

4.5.1.1 องค์กรต้องกำหนดโครงสร้างอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของลูกจ้างทุกระดับที่เกี่ยวข้องกับการจัดการในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งจัดทำเป็นเอกสารและเผยแพร่ให้บุคคลที่เกี่ยวข้องภายในองค์กรทราบลูกจ้างที่ต้องปฏิบัติหน้าที่ซึ่งมีผลกระทบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต้องมีคุณสมบัติที่เหมาะสม

4.5.1.2 องค์กรต้องแต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Occupational Health and Safety Management Representative-OH&S MR) เพื่อปฏิบัติงานโดยมีอำนาจหน้าที่ ดังนี้

1. ดูแลให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ได้จัดทำขึ้น มีการนำไปใช้และดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้อย่างต่อเนื่อง

2. รายงานผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อผู้บริหารระดับสูง เพื่อนำไปใช้ในการทบทวนการจัดการ และเป็นแนวทางสำหรับการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.5.1.3 ผู้บริหารระดับสูงต้องเป็นผู้นำในการแสดงความรับผิดชอบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและดูแลให้มีการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.5.2 การฝึกอบรม การสร้างจิตสำนึกและความรู้ความสามารถ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานที่แสดงถึงความต้องการในการฝึกอบรมและให้การฝึกอบรมบุคลากรทุกระดับภายในองค์กรให้มีความรู้ความสามารถ รวมถึงสร้างจิตสำนึกเพื่อให้เกิดความตระหนักถึงอันตรายและความเสี่ยงในกิจกรรมที่ต้องรับผิดชอบ พร้อมทั้งวิธีปฏิบัติในการควบคุมความเสี่ยง และต้องมีการประเมินความรู้ความสามารถของผู้ปฏิบัติงานในกิจกรรมที่มีความเสี่ยงองค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.3 การสื่อสาร

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการสื่อสารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยให้องค์กรรับฟังข้อคิดเห็นและคำแนะนำ การประชาสัมพันธ์ ไม่ว่าจะเป็นวิธีใดทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การรับและการตอบสนองข้อมูลข่าวสารระหว่างบุคคล ผู้เชี่ยวชาญและหน่วยงานระดับต่าง ๆ ทั้งภายในและภายนอกองค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.4 เอกสารและการควบคุมเอกสารในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

4.5.4.1 องค์กรต้องมีเอกสารในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเพียงพอ เพื่อให้การจัดการเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล เอกสารเหล่านี้ อาจอยู่ในรูปใดก็ได้ เช่น สื่อสิ่งพิมพ์

4.5.4.2 องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการเก็บรักษาและควบคุมเอกสาร เพื่อให้แน่ใจว่าเอกสารมีความทันสมัย และใช้ได้ตามวัตถุประสงค์โดยอย่างน้อย จะต้องมีการควบคุมดังนี้

1. ต้องกำหนดวิธีการในการออกเอกสาร การแก้ไข การทบทวน และการรับรองเอกสารโดยบุคคลที่มีอำนาจหน้าที่ตามที่ได้ระบุไว้
2. ต้องจัดทำบัญชีหลักของเอกสาร และวิธีการในการแจกจ่ายเอกสาร
3. ต้องกำหนดสถานที่ใช้งานทุกจุดปฏิบัติงานตามความเหมาะสม
4. มีเอกสารที่ใช้ปฏิบัติงานฉบับล่าสุด ณ จุดปฏิบัติงานโดยมีการชี้บ่งสถานะปัจจุบันของเอกสารและเอกสารที่ยกเลิกต้องนำออกไปจากสถานที่ใช้งานโดยทันที เว้นแต่จะมีการป้องกันมิให้มีการนำไปใช้งานโดยไม่ตั้งใจ
5. มีวิธีการชี้บ่งเอกสารที่ยกเลิกแล้ว แต่เก็บไว้เพื่อวัตถุประสงค์ทางกฎหมายหรือเพื่อใช้ในการอ้างอิง

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.5 การจัดซื้อและการจัดจ้าง

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานสำหรับการจัดซื้อและการจัดจ้างในส่วนที่จะมีผลต่ออาชีวอนามัยและความปลอดภัยโดย

4.5.5.1 การจัดซื้อผลิตภัณฑ์ อุปกรณ์ หรือเครื่องมือเครื่องจักร ต้องพิจารณาถึงอันตรายที่อาจจะเกิดขึ้น และมีการดำเนินการเพื่อป้องกันอันตราย โดยกำหนดข้อมูลรายละเอียดความต้องการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย พร้อมทั้งตรวจรับตามข้อมูลรายละเอียด ที่กำหนดไว้ในกรณีที่เป็นสารเคมีอันตรายต้องมีเอกสารแสดงรายละเอียดเกี่ยวกับสารเคมีอันตราย เพื่อจะได้ใช้สารเคมีนั้นอย่างถูกต้องและปลอดภัย

ในกรณีที่เป็นอุปกรณ์ หรือเครื่องมือเครื่องจักรต้องมีเอกสารคู่มือ เพื่อการใช้งานที่ถูกต้องและปลอดภัย เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.5.5.2 การจัดซื้ออุปกรณ์ตรวจวัดที่เกี่ยวข้องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ต้องพิจารณาถึงการสอบเทียบ (Calibration) อุปกรณ์ตรวจวัดเพื่อความถูกต้องในการตรวจวัด และต้องมีเอกสารคู่มือการใช้งาน

4.5.5.3 การจัดจ้างผู้รับเหมาและผู้รับเหมาช่วง ต้องจัดจ้างโดยพิจารณาถึงความสามารถในการตอบสนองต่อความต้องการขององค์การในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งมีการดำเนินการเพื่อควบคุมดูแลการทำงานของผู้รับเหมา และผู้รับเหมาช่วงให้เป็นไปตามวิธีปฏิบัติที่กำหนด

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกปฏิบัติที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.6 การควบคุมการปฏิบัติ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการควบคุมการปฏิบัติของลูกจ้างในแต่ละกิจกรรม ซึ่งรวมถึงการใช้วัสดุอุปกรณ์ และเครื่องมืออย่างปลอดภัย การจัดให้มีสภาพแวดล้อมในการทำงานที่เหมาะสม การบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ รวมทั้งการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การเก็บรักษา การส่งมอบ เป็นต้น เพื่อให้แน่ใจว่ากิจกรรมทั้งหลายดำเนินไปด้วยความปลอดภัยและเป็นไปตามนโยบายการเตรียมการจัดการต้องมีการดำเนินการดังนี้

1. การปฏิบัติที่เป็นไปตามข้อกำหนดตามกฎหมาย มาตรฐานที่ใช้อ้างอิงแผนงาน ความปลอดภัยและ/หรือขั้นตอนการดำเนินงาน

2. กระบวนการอนุญาตให้ทำงานที่มีความเสี่ยง

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.7 การเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะฉุกเฉิน

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานสำหรับภาวะฉุกเฉิน โดยกำหนดแผนฉุกเฉินเพื่อลดผลกระทบที่อาจเกิดขึ้น พร้อมทั้งกำหนดให้มีการฝึกซ้อมภายในเวลาที่กำหนด ตรวจสอบอุปกรณ์ ที่จะใช้ในภาวะฉุกเฉินเป็นระยะ ๆ เพื่อให้แน่ใจว่าสามารถใช้งานได้ และทบทวนแผนฉุกเฉินภายหลังการเกิดภาวะฉุกเฉินและภายหลังการฝึกซ้อม

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.5.8 การเตือนอันตราย

องค์กรต้องจัดให้มีการเตือนอันตรายในกิจกรรมที่มีความเสี่ยง โดยครอบคลุมถึง ชนิด สถานะของวัตถุอันตราย รวมทั้งสถานภาพของเครื่องมือเครื่องจักร อุปกรณ์ไฟฟ้า และสถานที่ที่มีความเกี่ยวข้องในด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยอาจใช้สื่อต่าง ๆ ที่มีความทนทาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เข้าใจง่าย ชัดเจน เป็นไปตามมาตรฐานของทางราชการหรือตามหลักสากล ในกรณีที่ไม่มีการกำหนดมาตรฐานดังกล่าวให้องค์กรจัดทำขึ้น ทั้งนี้ต้องจัดทำเป็นเอกสารเพื่อการอ้างอิง

4.6 การตรวจสอบและแก้ไข

4.6.1 การติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการติดตามตรวจสอบและการวัดผลการปฏิบัติ ทั้งเชิงรุกและเชิงรับเพื่อให้บรรลุนโยบายและการเตรียมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่กำหนดไว้

ในกรณีที่มีการใช้เครื่องมือเพื่อตรวจวัดต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานที่แสดงถึงความเหมาะสมของเครื่องมือที่ใช้วิธีการเก็บ ตรวจวัด และวิเคราะห์ ตัวอย่าง การสอบเทียบ (Calibration) การดูแลรักษาและการซ่อมบำรุงอย่างเหมาะสม

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.2 การตรวจประเมิน

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานในการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามช่วงเวลาที่กำหนดอย่างสม่ำเสมอ และมีการตรวจประเมินตลอดทั้งองค์กร โดยต้องครอบคลุมขอบข่าย ความถี่ วิธีการตรวจประเมิน รวมทั้งการประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย และมีความเป็นอิสระจากกิจกรรมที่ทำการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และมีความเป็นอิสระจากกิจกรรมที่ทำการตรวจประเมินซึ่งอาจมาจากบุคคลภายในองค์กรก็ได้ เพื่อตัดสินว่า

1. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ขององค์กรเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

2. องค์กรได้ดำเนินการและบรรลุผลตามนโยบายและการเตรียมการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย แผนการตรวจประเมินขึ้นกับระดับความเสี่ยงและผลการตรวจประเมินที่ผ่านมา นอกจากนี้ต้องมีการรายงานผลการตรวจประเมิน และส่งให้บุคคลที่ถูกตรวจประเมิน ผู้บังคับบัญชาของหน่วยงานที่ถูกตรวจประเมินรวมทั้งผู้เกี่ยวข้องเพื่อการแก้ไข

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.3 การแก้ไขและการป้องกัน

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารการดำเนินงานที่แสดงถึงการแก้ไข ข้อบกพร่องที่พบจากการติดตามตรวจสอบ การวัดผลการปฏิบัติ การตรวจประเมิน รายงานอุบัติการณ์ ซึ่งรวมถึงอุบัติเหตุหรือเหตุการณ์เกือบเกิดอุบัติเหตุ ข้อร้องเรียนและข้อเสนอแนะ โดยกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ อำนาจการจัดการในการสอบสวนสาเหตุที่แท้จริงของข้อบกพร่อง ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แล้วดำเนินการแก้ไข เพื่อลดผลกระทบใด ๆ ที่เกิดขึ้นตามสาเหตุภายในระยะเวลาที่เหมาะสม พร้อมทั้งกำหนดมาตรการเพื่อป้องกันมิให้เกิดข้อบกพร่องซ้ำอีก

องค์กรจะต้องนำวิธีการดำเนินการแก้ไขและการป้องกันไปใช้ พร้อมทั้งปรับปรุงเอกสารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้เป็นไปตามการดำเนินการแก้ไขและการป้องกันนั้น

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

4.6.4 การจัดทำและเก็บบันทึก

องค์กรต้องจัดทำและปฏิบัติตามเอกสารขั้นตอนการดำเนินงานที่แสดงถึงการชี้แจง การรวบรวม การทำดัชนี การจัดเก็บ การรักษา และการทำลายบันทึกด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย นอกจากนี้ให้ถือว่าบันทึกด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ผู้รับเหมาหรือผู้รับเหมาช่วงได้จัดทำขึ้นตามข้อ 4.5.5.3 เป็นส่วนหนึ่งของการจัดทำบันทึก

บันทึกอาจอยู่ในรูปใดก็ได้ เช่น สื่อสิ่งพิมพ์หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้น แต่ต้องชัดเจนเข้าใจง่าย สามารถชี้แจง และสามารถสอบกลับไปยังกิจกรรมต่าง ๆ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งต้องมีการเก็บรักษานบันทึกให้สามารถเรียกใช้งานได้ง่าย มีการป้องกันการเสียหาย การเสื่อมสภาพ หรือการสูญหาย และต้องมีการกำหนดระยะเวลาในการเก็บรักษา เพื่อเป็นหลักฐานที่แสดงว่าเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

4.7 การทบทวนการจัดการ

ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรหรือผู้บริหารระดับสูงขององค์กรและคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานในสถานประกอบกิจการที่มีตามกฎหมาย ต้องทบทวนระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ เพื่อให้แน่ใจว่าระบบการจัดการยังคงมีความเหมาะสมมีความเพียงพอ มีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล โดยต้องพิจารณาถึง

1. ผลการดำเนินงานของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยทั้งหมด
2. ผลการดำเนินงานเฉพาะแต่ละข้อกำหนดของระบบการจัดการ
3. สิ่งที่พบจากการตรวจประเมิน

4. ปัจจัยภายในและภายนอก เช่น การเปลี่ยนโครงสร้างขององค์กร แนวทางการดำเนินงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ในองค์กร ข้อปฏิบัติและการดำเนินงานที่ดีกว่าซึ่งองค์กรหรือหน่วยงานอื่นได้จัดทำเอาไว้ (Best Practice) การแก้ไขตามข้อกำหนดของกฎหมาย การนำเทคโนโลยีใหม่ ๆ มาใช้ เป็นต้นนอกจากนี้ผู้บริหารระดับสูงขององค์กรต้องวิเคราะห์ว่าการกระทำใดที่จำเป็นต้องแก้ไขจากข้อบกพร่องของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

องค์กรต้องพิจารณาความจำเป็นของการเปลี่ยนแปลงนโยบาย การเตรียมการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย รวมทั้งการเปลี่ยนแปลงองค์ประกอบอื่น ๆ ของระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยพิจารณาจากผลการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีว- อนามัยและความปลอดภัย สถานะการณ์ที่เปลี่ยนไปและเจตจำนงค์ที่จะให้มีการปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง

องค์กรต้องจัดทำและเก็บบันทึกตามที่กำหนดในข้อ 4.6.4

ประโยชน์ที่จะได้รับจาก ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สามารถนำไปใช้ได้ในทุกองค์กร ทั้ง ภาครัฐ ภาคเอกชน ทุกขนาด ทุกประเภท และก่อให้เกิดประโยชน์ต่อองค์กร ดังนี้

1. รักษาและป้องกันชีวิตและทรัพย์สินอันเนื่องมาจากอุบัติเหตุอันเกิดขึ้นในองค์กร
2. เป็นการเตรียมความพร้อมสำหรับอุบัติเหตุ และภาวะฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งจะช่วยลด ความเสียหาย และความสูญเสียทั้งด้านชีวิตและทรัพย์สิน
3. ลดรายจ่ายเงินทดแทนจากกองทุนเงินทดแทนเนื่องจากอุบัติเหตุลดลง
4. สร้างขวัญและกำลังใจแก่พนักงานให้เกิดความเชื่อมั่นในความปลอดภัยต่อชีวิตการ ทำงานในองค์กร ซึ่งจะมีผลโดยตรงต่อการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและการผลิต
5. ได้รับเครื่องหมายรับรองฯ โดยองค์กรที่นำมาตราฐาน มอก. 18001 ไปปฏิบัติสามารถ ขอให้หน่วยงานรับรองให้การรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งจะทำให้องค์กรสามารถนำไปใช้ในการโฆษณาและประชาสัมพันธ์ เพื่อเสริมสร้างภาพลักษณ์ขององค์กรให้ดียิ่งขึ้นและเป็นที่ยอมรับในสังคม
6. เตรียมความพร้อมในการเข้าสู่การแข่งขันทางการค้าในตลาดโลก

ขั้นตอนการขอการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

สำนักมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แนะนำผู้ที่ขอการรับรองระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย แบ่งเป็นขั้นตอนการเตรียมการดังนี้

1. ศึกษามาตรฐาน มอก. 18000 และกฎหมายที่เกี่ยวข้อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. ประชุมฝ่ายบริหารเพื่อขอการสนับสนุนโครงการในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
3. ตั้งคณะกรรมการชั้นนำ เพื่อจัดทำระบบและควบคุมดูแลให้เป็นไปตามที่ได้กำหนด
4. กำหนดนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย วางแผนการจัดการระบบจัดทำกรปฏิบัติ และคำแนะนำที่จำเป็น
5. ลงมือปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่กำหนด
6. ตรวจสอบติดตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อตรวจสอบว่าระบบเป็นไปตามแผนและข้อกำหนดของมาตรฐานและได้มีการนำไปใช้อย่างต่อเนื่อง
7. แก้ไขข้อบกพร่องที่พบจากการตรวจสอบติดตามภายใน และปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น
8. ผู้บริหารระดับสูงที่รับผิดชอบโครงการดำเนินการทบทวนระบบการจัดการจากผลการดำเนินงาน การตรวจสอบติดตามการประเมินระบบ รวมทั้งพิจารณาจากปัจจัยต่าง ๆ แล้วนำมาปรับนโยบาย แผนงาน เป้าหมาย เพื่อประสิทธิผลของระบบการจัดการทั้งระบบ เพื่อให้แน่ใจว่ามีความพร้อมสำหรับการขอการรับรอง

ข้อแนะนำทางวิชาการในการเตรียมการเพื่อขอการรับรองมาตรฐาน

อนุกรมมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยยังไม่มีข้อกำหนดคู่มือการดำเนินการอย่างชัดเจน ที่ปรึกษาอาจจะวางแนวทางแนะนำในการกำหนดขอบเขตงานในการพัฒนามาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยให้ทุกคนที่เกี่ยวข้องได้มีส่วนร่วมในระบบการบริหารงาน โดยผสมผสานเข้าไปในระบบจัดการอื่น ๆ ขององค์กรโดยที่มีจุดมุ่งหมายเพื่อใช้กับระบบการจัดการภายในองค์กร แต่ทั้งนี้อาจมีข้อแตกต่างกัน ขึ้นอยู่กับปัจจัยด้านขนาดองค์กร ลักษณะของกิจกรรมที่ทำ และเงื่อนไขในการปฏิบัติ

เบื้องต้นองค์กรจะต้องมีการทบทวนสถานภาพเบื้องต้น เกี่ยวกับการจัดหาข้อมูลซึ่งมีผลต่อการตัดสินใจในเรื่อง ขอบเขต ความเพียงพอ และการดำเนินงานในระบบปัจจุบันตลอดจนการเตรียมข้อมูลเบื้องต้นที่สามารถประเมินวัดความก้าวหน้าได้ การทบทวนนี้จะต้องถามตัวเองอยู่ตลอดเวลาว่ากำลังดำเนินการถึงตรงจุดใด การทบทวนสถานการณ์นี้จะต้องเปรียบเทียบกับข้อกำหนดของกฎหมายที่เกี่ยวข้องกับการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย วางแนวทางการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่มีอยู่ในองค์กร การปฏิบัติและสมรรถนะเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ที่ดีที่สุดขององค์กร ในส่วนของการว่าจ้าง และส่วนที่เหมาะสมอื่น ๆ และคำนึงถึงประสิทธิภาพ และประสิทธิผลของทรัพยากรที่นำไปใช้ในการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

การกำหนดนโยบาย

องค์กรจะต้องกำหนดนโยบาย ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

1. งานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเป็นส่วนหนึ่งของธุรกิจ
2. ให้คำมั่นสัญญาที่จะดำเนินการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอยู่ในระดับสูง พร้อมทั้งปฏิบัติตามกฎหมายที่มีอยู่และทำอย่างต่อเนื่องในลักษณะของการพัฒนาระบบงาน
3. จัดหาทรัพยากรให้เพียงพอและเหมาะสมในการดำเนินงานให้เป็นไปตามนโยบาย
4. นโยบายจะต้องถูกรับทราบ ปฏิบัติ และติดตามในทุกระดับของหน่วยงาน
5. ให้เกิดความรับผิดชอบโดยตรงกับสายงานระดับต้นของผู้บริหารจนถึงระดับปฏิบัติการ
6. นโยบายนี้ต้องให้พนักงานได้มีส่วนร่วม และมีโอกาสแสดงข้อคิดเห็นหรือให้คำแนะนำ
7. จะต้องมีการทบทวน นโยบาย ระบบการบริหาร และการตรวจสอบ
8. จัดทำเอกสารแสดงถึง จุดมุ่งหมาย วัตถุประสงค์ และกิจกรรมภายในองค์กร
9. จัดฝึกอบรมให้กับพนักงานทุกระดับ ให้มีความรู้ ความสามารถที่จะต้องปฏิบัติงานในหน้าที่ที่จะต้องรับผิดชอบ

การจัดองค์กร

ลักษณะองค์กร องค์กรที่จะจัดตั้งต้องมีลักษณะให้มีการติดต่อประสานงานกันอย่างเพียงพอ มีการกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ พยายามจัดองค์กรให้ได้สัดส่วนกับขนาดและลักษณะขององค์กร ต้องกำหนดอำนาจในการดำเนินงาน และกำหนดทรัพยากรและแหล่งสนับสนุน

หน้าที่ขององค์กร

กำหนดหน้าที่ขององค์กร เช่น รับผิดชอบด้านการบริหาร เช่น จัดทำนโยบาย เป้าหมายของงาน แผนงาน โครงสร้างขององค์กร ติดตามผล กำหนดหน้าที่รับผิดชอบของพนักงานแต่ละคน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่จัดทำขึ้นสำหรับการใช้งานเพื่อการสื่อสารเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ให้ทุกคนมีหน้าที่รับผิดชอบการรายงานการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานที่ปลอดภัย ต้องผสมไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลงานงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้กระจายไปทั่วทั้งองค์กร โดยใช้เทคนิคต่าง ๆ ให้พนักงานทุกคนได้มีส่วนร่วมในงาน ความรู้ ทักษะ มี การติดต่อประชาสัมพันธ์ และจัดทำรายงาน กำหนดการจัดให้มีการฝึกอบรมและการแข่งขันเพื่อความก้าวหน้า ซึ่งจะเป็นหัวใจของงานที่ต้องจัดทำอย่างต่อเนื่อง และต้องจัดหาผู้เชี่ยวชาญหรือองค์กรที่ให้คำแนะนำและให้บริการ

การวางแผนและดำเนินการ

มีการวางแผนงานกิจกรรมต่าง ๆ ที่จะนำไปสู่ความสำเร็จ หัวข้อหลักที่จะต้อง มี ได้แก่ การกำหนดแผนงาน วัตถุประสงค์ การวางแผนจัดคณะทำงานและทรัพยากร เพื่อให้สำเร็จตามนโยบายขององค์กร การสืบค้นปัญหา อันตราย และการประเมินความเสี่ยง วางแผนปฏิบัติการแต่ละขั้นตอน เตรียมแผนฉุกเฉินและแผนการลดความรุนแรงของการประสบอันตราย กิจกรรมที่ต้องปฏิบัติในแต่ละแผน วิธีการวัดผล ประเมินผล การตรวจสอบ การรายงานอุบัติเหตุ และการทบทวนสถานการณ์

การวัดผลการปฏิบัติงาน

การวัดผล การประเมินผล การปฏิบัติงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ถือว่าเป็นส่วนที่สำคัญที่สุดส่วนหนึ่ง ซึ่งจำเป็นที่จะต้องมีการประเมินทั้งคุณภาพ และปริมาณ ข้อกำหนดของการวัดผลการปฏิบัติ เพื่อให้บรรลุถึงนโยบายและวัตถุประสงค์ ควรจะประกอบด้วย กำหนดวิธีการประเมินผลการปฏิบัติงาน มีการติดตามการปฏิบัติตามมาตรการความปลอดภัย และการปฏิบัติให้เป็นไปตามกฎหมาย การวางแผน การตรวจระบบการทำงาน การอนุญาตทำงาน มีการติดตามการปฏิบัติ หรือพฤติกรรมที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุ สืบค้นหาสาเหตุของโรคจากการทำงาน พฤติกรรมที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุและโรคจากการทำงานที่เคยเกิดขึ้น

การตรวจสอบ

การตรวจสอบ เป็นระบบที่สำคัญของงาน นอกจากจะหมายถึงการตรวจระบบการติดตามงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการเฝ้าระวังทางการแพทย์แล้วหมายถึงการประเมินองค์ประกอบทั้งหมดของระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย การตรวจสอบจะต้องเลือกบุคคลที่ไม่มีส่วนให้ผลประโยชน์ หรือเกี่ยวข้องกับกิจกรรมที่จะทำการตรวจสอบ อาจ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่เผยแพร่เพื่อประโยชน์ในการศึกษาเท่านั้น ไม่สามารถนำข้อมูลไปใช้
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จะเป็นบุคคลภายนอกหรือภายในองค์กรก็ได้ กลุ่มบุคคลที่จะทำหน้าที่ตรวจสอบจะต้องสามารถตรวจสอบได้ทั้งปัญหาในด้านการบริหารจัดการและวิชาการ วิธีการตรวจสอบสำหรับองค์กรขนาดเล็กสามารถยืดหยุ่นได้ตามขนาดขององค์กร และลักษณะของอันตราย จากเงื่อนไขของเวลา และเหตุผลที่ต่างกัน ทำให้จำเป็นต้องมีการเตรียมการตรวจสอบ การตรวจสอบจำเป็นที่จะต้องตั้งคำถามต่าง ๆ ต่อไปนี้ เช่น ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรสามารถทำให้สำเร็จได้ตามมาตรฐานที่ต้องการหรือไม่ องค์กรได้เสนอตอบต่อเรื่องเกี่ยวกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัยหรือไม่ ข้อดีและข้อเสียของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยมีอะไรบ้าง องค์กรมีการดำเนินงานจริง และพยายามทำให้มีการดำเนินงานให้ได้ตามที่กล่าวอ้างจริงหรือไม่

การทบทวนสถานภาพการจัดการที่ผ่านมาเพื่อปรับปรุง

องค์กรควรจะมีการทบทวนสถานภาพการจัดการที่ผ่านมา โดยมีการกำหนดทั้งความถี่ของการทบทวน และขอบเขตของการทบทวนสถานภาพด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตามความจำเป็น หัวข้อการทบทวนควรประกอบด้วย ขั้นตอนการดำเนินงานทั้งหมดของระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ขั้นตอนการดำเนินงานแต่ละหัวข้อของระบบ ระบบการตรวจสอบปัจจัยภายนอกและภายใน เช่น การเปลี่ยนโครงสร้างขององค์กร ข้อกำหนดของกฎหมาย ข้อเสนอแนะ หรือข้อมูลของการเปลี่ยนแปลงเทคโนโลยีใหม่ ๆ กิจกรรมของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บทที่ 3

การบริหารงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

ความเป็นมาของบริษัทเครื่องโตชิบา

โดยเริ่มจากการเกิดของบริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น (Toshiba Corporation) โดยถือกำเนิดมาจาก 2 บริษัท คือ บริษัท Shibaru Seisaku-sho ซึ่งก่อตั้งในปี พ.ศ. 2418 โดยนาย Hisashige Tanaka ซึ่งผลิตเครื่องโทรเลข ตู้ตากาโซลาน และนาฬิกา เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงรู้จักกันดี และบริษัท Tokyo Electric ซึ่งก่อตั้งในปี พ.ศ. 2432 แต่เดิมนั้นชื่อว่า บริษัท Hakumetsu-sha. ทำการผลิตหลอดไฟ และต่อมาก็เปลี่ยนมาผลิตสินค้าพวกเครื่องอุปโภคบริโภคแทน ในปี พ.ศ. 2482 ทั้งสองบริษัทได้รวมกิจการกัน และตั้งชื่อใหม่ว่าบริษัท Tokyo Shibaura Electric ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า ภายใต้ชื่อตราสินค้า Toshiba จากการที่ชื่อ Toshiba เป็นชื่อที่มีคนรู้จักกันมาก จึงได้เปลี่ยนชื่อจากบริษัท Tokyo Shibaura Electric มาเป็นบริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น (Toshiba Corporation) ในปี พ.ศ. 2521

หลังสงครามโลกครั้งที่สอง บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น นับว่าเป็นบริษัทใหญ่เป็นที่รู้จักกันดีในประเทศญี่ปุ่น ได้เริ่มลงทุนเพื่อขยายกิจการจากทรัพย์สินที่มีอยู่ รวมทั้งโรงงานอีก 27 แห่ง ในประเทศญี่ปุ่น บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น เริ่มมีความมั่นคงในการดำเนินธุรกิจต่าง ๆ หลายประเภทโดยมุ่งเน้นการพัฒนาาระบบไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ขั้นสูง จนถึงได้ว่าเป็นผู้นำด้านเทคโนโลยีรายหนึ่งของโลก ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าหลากหลาย มีความภาคภูมิใจกับความสำเร็จ ในปัจจุบันกลุ่มบริษัทเครื่องโตชิบา เป็นผู้ผลิตอุปกรณ์ และเครื่องใช้ไฟฟ้าที่ใหญ่เป็นอันดับ 7 ของโลก มีพนักงานมากกว่า 188,000 คน ทั่วโลก และมียอดขายมากกว่า 47 พันล้านเหรียญสหรัฐ ต่อปี

บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น เป็นผู้เชี่ยวชาญในการพัฒนาอุตสาหกรรมไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในประเทศญี่ปุ่น และเป็นบริษัทแรกในโลกที่ผลิตโทรศัพท์ขนาด 16 นิ้ว Automatic Handwritten Mail Number Reader Sorters เวิร์ดโพรเซสเซอร์ แม่เหล็กเหนียวนำที่ใช้กับรถไฟความเร็วสูง และหัววีดีโอเทป เป็นบริษัทแรกที่ผลิตหลอดฟลูออเรสเซนต์ ผลิตอุปกรณ์เครื่องมือสำหรับการส่งสัญญาณโทรทัศน์ หลอดภาพสี เรดาร์ อุปกรณ์สื่อสารในอวกาศ หม้อแปลงไฟฟ้าแรงสูง และ Mobile Computerized Health Screening System.

บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น มุ่งเน้นที่จะพัฒนาธุรกิจ ไปสู่นานาประเทศทั่วโลก เริ่มแรกด้วยการเปิดโรงงานในปี พ.ศ. 2503 โดยการร่วมลงทุนสร้างโรงงานผลิตหลอดไฟฟ้าที่ประเทศศรีลังกา โดยใช้ชื่อบริษัท Ceylon Bulbs And Electricals Ltd.,co. ในช่วงระยะเวลาไม่กี่ทศวรรษที่ผ่านมา บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น มีฐานการผลิตอยู่ในภูมิภาคต่าง ๆ ของโลก เช่น ขยายสาขาไปสูทวีปยุโรป ปัจจุบันมีโรงงานถึง 7 แห่งในประเทศ อังกฤษ เยอรมันและฝรั่งเศส เพื่อผลิตโทรทัศน์สี วีดีโอเทป เต้าไมโครเวฟ เครื่องถ่ายภาพเอกซเรย์ และผลิตสารกึ่งตัวนำ ในประเทศสหรัฐอเมริกาได้เปิดสำนักงาน ณ กรุงนิวยอร์ก ขยายกิจการไปสู่การผลิตเครื่องรับโทรทัศน์สี เต้าไมโครเวฟ หลอดภาพโทรทัศน์สี หมึกสำหรับเครื่องถ่ายภาพเอกซเรย์ คอมพิวเตอร์ กล้องจุลทรรศน์ โทรทัศน์ เครื่องถ่ายภาพเอกซเรย์ และเครื่องโทรทัศน์ รวมทั้งประเทศแถบละตินอเมริกา เม็กซิโก บราซิล และหลายประเทศในแถบเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ รวมทั้ง ประเทศไทย ทั้งยังให้การสนับสนุนและช่วยเหลือทางด้านเทคโนโลยีแก่ประเทศต่าง ๆ เหล่านี้อีกด้วย

บริษัท โตชิบา คอนซูเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด
Toshiba Consumer Products (Thailand) Co.,Ltd. (TPT)

การก่อตั้ง

บริษัท โตชิบา คอนซูเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้เริ่มดำเนินการเมื่อวันที่ 9 มกราคม พ.ศ. 2532 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อย้ายฐานการผลิตจากประเทศญี่ปุ่นสู่ประเทศไทย โดยเริ่มแรกผลิตเครื่องปรับอากาศ และตู้เย็น จนกระทั่งเดือนกันยายน พ.ศ. 2536 จึงเพิ่มสายการผลิตขึ้นอีก 1 ผลิตภัณฑ์ คือ เครื่องซักผ้า และปี พ.ศ. 2543 เลิกทำการผลิตเครื่องปรับอากาศ ในปัจจุบัน บริษัท โตชิบา คอนซูเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด มีสายการผลิตเฉพาะเครื่องซักผ้า และตู้เย็นเท่านั้น

สถานที่ตั้ง

เลขที่ 144/1 หมู่ 5 สวนอุตสาหกรรมบางกระดี ถนนติวานนท์ ตำบลบางกระดี อำเภอเมือง จังหวัดปทุมธานี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผู้ร่วมลงทุน

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด มีผู้ถือหุ้นรายใหญ่ 2 บริษัท มีเงินลงทุน 1,120 ล้านบาท โดยมี Mr. Hidetoshi Choji เป็นประธานบริษัท สัดส่วนการลงทุน คือ บริษัท โตชิบา คอร์ปอเรชั่น (Toshiba Coporation) ร้อยละ 93.75 และบริษัท Toshiba Thailand Co.,Ltd. ร้อยละ 6.25

พันธสัญญาสู่โลกอนาคต

คือ ปรัชญาพื้นฐานในการดำเนินธุรกิจของโตชิบา ภายใต้สโลแกน Committed to People, Committed to Future (คำมั่นสัญญาที่มีต่อประชาชนและอนาคต) สารสำคัญของสโลแกนนี้ก็คือ การให้ความร่วมมือและเสริมสร้างสัมพันธภาพกับประชาชนและชุมชนที่ บริษัท โตชิบา ตั้งอยู่ ตลอดจนความเพียรพยายามในการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมของโลก ปรัชญาดังกล่าวจะเป็นเครื่องมือนำทาง โตชิบา ให้ก้าวเข้าสู่โลกแห่งอนาคตในยุคศตวรรษที่ 21 เป็นบริษัทที่ถูกค่านิยมชมชอบและเป็นบริษัทสากลเพิ่มศักยภาพให้กับกลุ่มบริษัทโตชิบาบรรลุเป้าหมายในการทำงานร่วมกัน ร่วมกันคิดและร่วมกันสร้างมุ่งสู่ความเป็นเลิศ

คำมั่นสัญญาจากกลุ่มบริษัทโตชิบา

กลุ่มบริษัทโตชิบายึดถือคำมั่นสัญญาที่มีต่อประชาชนและอนาคต มีความปรารถนาจะช่วยให้ประชาชนมีคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้นพร้อมที่จะปรับปรุงและพัฒนาในการดำเนินงานของบริษัทเพื่อรับประกันว่าจะสร้างสรรค์ความเจริญก้าวหน้า

คำมั่นสัญญาต่อประชาชน

จะพยายามสนองความต้องการของประชาชน โดยเฉพาะอย่างยิ่งลูกค้า ผู้ถือหุ้น และพนักงานของบริษัท ด้วยการวางแผนกลยุทธ์ที่มองการณ์ไกล ดำเนินกิจกรรมทางธุรกิจด้วยความรับผิดชอบและตอบสนองความต้องการ พร้อมให้การสนับสนุนอย่างเต็มที่ในการส่งเสริมเพื่อให้บรรลุเป้าหมายของสังคม

คำมั่นสัญญาต่ออนาคต

ด้วยการพัฒนาเทคโนโลยีและนวัตกรรม ทางด้านอิเล็กทรอนิกส์และพลังงานอย่างต่อเนื่อง มีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าและให้บริการที่สามารถยกระดับคุณภาพชีวิตของมนุษย์ อันจะนำไปสู่สังคมที่รุ่งเรืองสมบูรณ์ จะค้นหาวิธีการใหม่ ๆ ที่ช่วยส่งเสริมและสนับสนุนให้เป้าหมายของชุมชนโลกบรรลุผล ตลอดจนการปรับปรุงสภาพแวดล้อมโลกให้ดีขึ้น

มาตรฐานอุตสาหกรรมและรางวัลที่ได้รับ

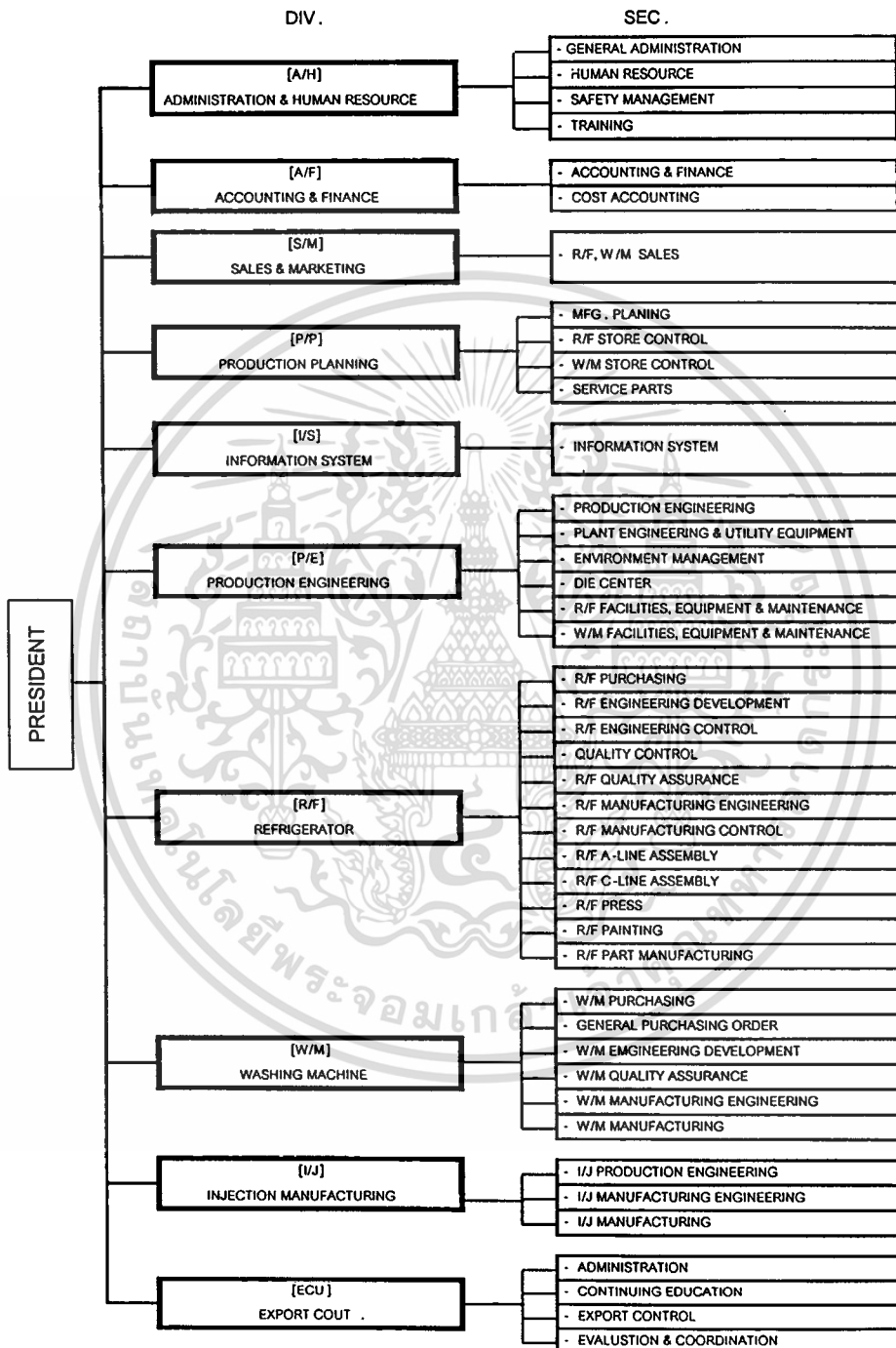
บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งก่อตั้งเมื่อวันที่ 9 มกราคม พ.ศ.2532 ได้รับการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรม และรางวัลต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

มาตรฐานอุตสาหกรรม

1. เดือน มกราคม พ.ศ. 2534 มาตรฐานอุตสาหกรรมประเทศญี่ปุ่น ผลิตภัณฑ์ (Jis Certificate for Refrigerator)
2. เดือนธันวาคม พ.ศ. 2536 มาตรฐานอุตสาหกรรมประเทศญี่ปุ่น ผลิตภัณฑ์เครื่องปรับอากาศ (Jis Certificate for Air Condition)
3. เดือนเมษายน พ.ศ. 2538 มาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ ISO-9002 ผลิตภัณฑ์ตู้เย็น (ISO-9002 Certificate for Refrigerator)
4. เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2538 มาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ ISO-9002 ผลิตภัณฑ์เครื่องปรับอากาศ (ISO-9002 Certificate for Air Conditioner)
5. เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2541 มาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO-14000 (ISO-14001 Certificate)
6. เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2542 มาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ ISO-9002 ผลิตภัณฑ์เครื่องซักผ้า (ISO-9002 Certificate for Washing Machine)
7. เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2544 มาตรฐานระบบบริหารคุณภาพของประเทศไต้หวัน ผลิตภัณฑ์ตู้เย็น (ISO –9001/2000 version Certificate for Refrigerator)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้ในการส่งเสริมการขายเท่านั้น ไม่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**โครงสร้าง การบริหารงานของ
บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด**



ภาพที่ 2 โครงสร้าง การบริหารงานของ บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

ที่มา : (บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด, 2546)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8. เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2544 ตู๋เย็นและเครื่องซักผ้า (ISO-9002 Certificate (Taiwan) for Refrigerator and Washing Machine)

9. เดือนตุลาคม พ.ศ. 2544 มาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18001 (TIS-18001 Certificate)

10. เดือนมกราคม พ.ศ. 2545 เครื่องหมาย "S" เครื่องซักผ้า ("S" Mark for W/M Obtained)

11. เดือนธันวาคม พ.ศ. 2545 มาตรฐานการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย QHS&S 18001 (OHS&S 18001 Certificate)

รางวัลที่ได้รับ

1. เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2538 รางวัลชมเชย การบริหารงานความปลอดภัย จากกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม (Honorable Award on safety Management)

2. เดือนมีนาคม พ.ศ. 2541 รางวัลสถานประกอบการดีเด่น ระบบบริหารคุณภาพ จากกระทรวงอุตสาหกรรม (Excellent Award by the Ministry of Industry on Quality Management System)

3. เดือนพฤษภาคม พ.ศ. 2545 รางวัลดีเด่น สถานประกอบการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จากกระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม (Excellent Award on Occupational Health and Safety (OH&S) System by the Ministry of labor & Public Welfare)

4. เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2545 รางวัลชมเชย สถานประกอบการด้านระบบการจัดการความปลอดภัย จากกระทรวงอุตสาหกรรม (Honorable Certificate on Safety Management System by the Ministry of Industry)

5. เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2545 รางวัลผลประกอบการดีเด่น จากคณะกรรมการคัดเลือกบริษัทดีเด่น (Excellent Company Awarded by Excellent Company Selection Committee)

6. เดือนกันยายน พ.ศ. 2542 รางวัลสถานประกอบการดีเด่น ด้านระบบบริหารคุณภาพ ของกระทรวงอุตสาหกรรม (Excellent Operation Company on the Quality Management System by The Ministry of Industry Obtained)

นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้กำหนดนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยนี้ขึ้น เพื่อสนับสนุนกิจกรรมและดำเนินงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อันถือเป็นองค์ประกอบหนึ่งของกรดำเนินการธุรกิจของบริษัทฯ เพื่อเป็นการบริหารจัดการ ปรับปรุง ตลอดจนป้องกันอุบัติเหตุอันเนื่องมาจากการทำงาน ที่อาจเกิดขึ้นกับพนักงานและผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่ายอย่างต่อเนื่อง อีกทั้งเป็นการปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน ตลอดจนสภาพสุขศาสตร์อุตสาหกรรมของบริษัทฯ ให้ดียิ่งขึ้น บริษัทฯ จะชี้แจงให้พนักงานทุกระดับได้รับทราบถึงวัตถุประสงค์ของนโยบายนี้ ตลอดจน สามารถนำไปใช้และปฏิบัติได้อย่างเหมาะสม ดังนี้

1. บริษัทฯ จะดำเนินการให้มีการนำไปใช้ และปฏิบัติตลอดจนรักษาระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่องและเหมาะสมตามระบบ มอก. 18001, OHSAS 18001 และอย่างน้อยที่สุดก็ดำเนินการให้มีการปฏิบัติให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย
2. บริษัทฯ จะดำเนินการควบคุมอุบัติเหตุที่เกิดเนื่องจากอัคคีภัย สารเคมี รถยก อุปกรณ์เครื่องจักร ไฟฟ้า ตลอดจนอุบัติเหตุที่เกิดจากความเสี่ยงปานกลางขึ้นไป ที่ยังคงพบอยู่ในบริษัทฯ ทั้งนี้เพื่อสุขภาพอนามัยและความปลอดภัยของพนักงาน
3. บริษัทฯ จะจัดเตรียมทรัพยากรที่เกี่ยวข้องอย่างเพียงพอและเหมาะสม ต่อการนำไปใช้ และปฏิบัติตามนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
4. บริษัทฯ จะดำเนินการทบทวนนโยบาย การบริหารการจัดระบบ ตลอดจนการติดตามตรวจสอบ อย่างเป็นระยะ เพื่อให้แน่ใจว่านโยบายดังกล่าวยังมีความเหมาะสมกับบริษัทฯ
5. บริษัทฯ จะสร้างความมั่นใจให้แก่พนักงาน โดยการให้พนักงานเข้ามามีส่วนร่วมตลอดจนให้คำปรึกษา เพื่อก่อให้เกิดความผูกพันต่อนโยบายการนำไปใช้และปฏิบัติให้บังเกิดผล
6. บริษัทฯ จะสร้างความมั่นใจให้แก่พนักงานทุกระดับ โดยพนักงานจะได้รับการฝึกอบรมที่เหมาะสม และสามารถที่จะปฏิบัติงานตามหน้าที่และความรับผิดชอบได้

หน้าที่ความรับผิดชอบ ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ผู้บริหารระดับสูง

แต่งตั้งผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเป็นผู้กำหนด ประกาศนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัทฯ อันมีมติแผนการจัดการอาชีวอนามัยและ
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความปลอดภัย แผนการปฏิบัติตามกฎหมาย แผนการตรวจประเมิน แผนติดตามและวัดผลการปฏิบัติ ติดตามผลการดำเนินงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในองค์กรอย่างสม่ำเสมอ ทำหน้าที่เป็นประธานที่ประชุม ทบทวนการจัดการ เพื่อพิจารณาปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น ให้การสนับสนุนในการดำเนินการตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ผู้แทนฝ่ายบริหารด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

มีหน้าที่ดูแลให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยที่ได้จัดทำขึ้น มีการนำไปใช้และดำเนินการเป็นไปตามข้อกำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้อย่างต่อเนื่อง รายงานผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยต่อผู้บริหารระดับสูง เพื่อนำไปใช้ในการทบทวนการจัดการ และเป็นแนวทางสำหรับการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ทุกฝ่าย ทุกหน่วยงานความปลอดภัย และทุกแผนก

มีหน้าที่ในการจัดทำ ปรับปรุง และควบคุมให้พนักงานในสังกัดปฏิบัติตามวิธีปฏิบัติงานตามมาตรฐาน รวมทั้งกฎระเบียบและมาตรการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ที่เกี่ยวข้อง กับงานที่เป็นอันตราย มีหน้าที่จัดหาและติดตามการใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลของพนักงานในส่วนที่รับผิดชอบ มีหน้าที่ในการชี้แจงอันตรายและประเมินความเสี่ยงของงานทุกงานที่มีอันตราย และอยู่ในความรับผิดชอบ รวมทั้งการดำเนินการปรับปรุงและควบคุมอันตราย โดย ดำเนินตาม มอก.18000 มีหน้าที่ตรวจสอบความปลอดภัยในสถานที่ทำงาน และงานที่แต่ละส่วน ดูแลรับผิดชอบและดำเนินการปรับปรุงแก้ไขให้อยู่ในสภาพที่ปลอดภัยถูกสุขลักษณะ

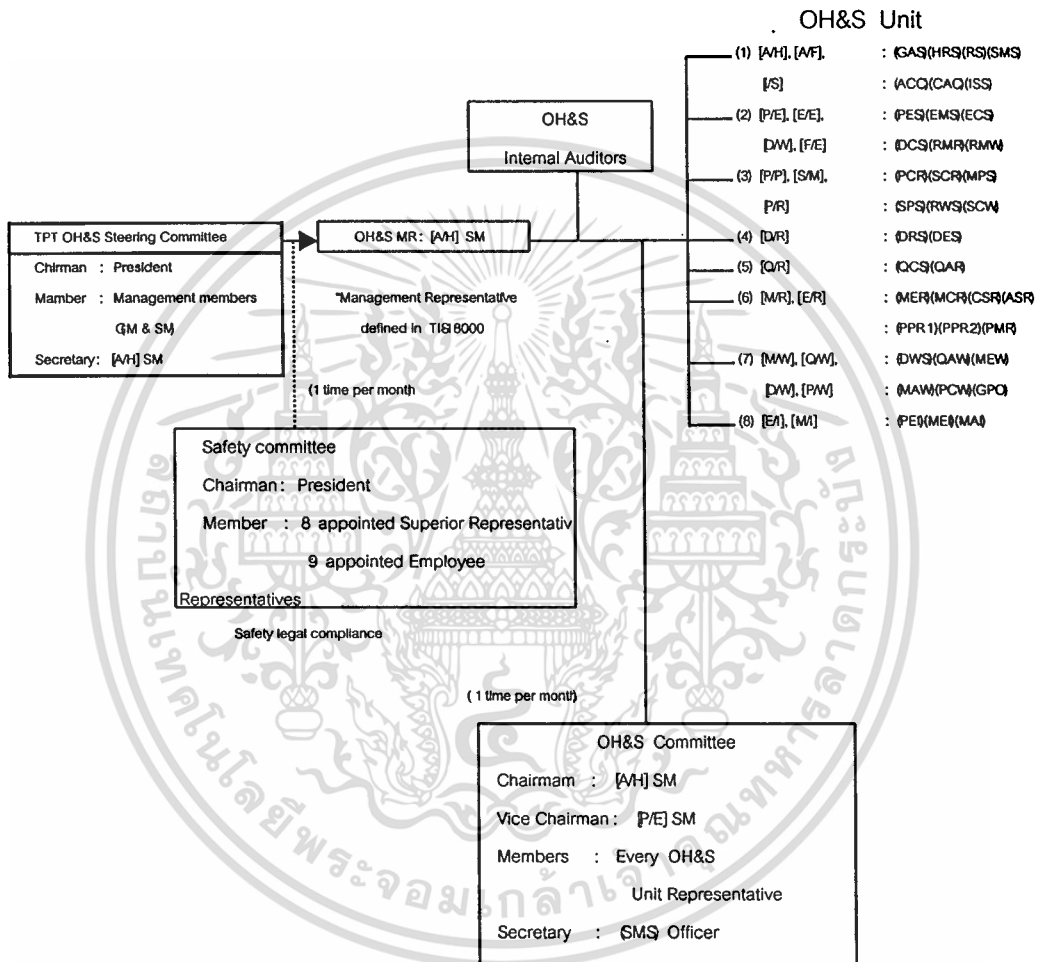
ฝ่ายวางแผนและควบคุมการจัดหาระบบผลิตภัณฑ์

มีหน้าที่รับผิดชอบในเรื่องการจัดซื้อการจัดจ้างอุปกรณ์หรือเครื่องมือเครื่องจักร โดยพิจารณาถึงอันตรายอันที่จะเกิดขึ้นอันจะมีผลต่ออาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม การจัดจ้างผู้รับเหมาและผู้รับเหมาช่วง ต้องจัดจ้างโดยพิจารณาถึงความสามารถในความต้องการขององค์กรใน ด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และต้องมีการกำหนดวิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้องปลอดภัย และ การดำเนินการเพื่อการควบคุมการทำงานของผู้รับเหมา และผู้รับเหมาช่วง และต้องเก็บบันทึก

เอกสารที่เกี่ยวข้องควรที่จะนำมาควบคุมการจัดจ้างผู้รับเหมาและผู้รับเหมาช่วงนี้ไว้ด้วย โดยจะนำใบสั่งงานไปใช้ในการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผังแสดงโครงสร้างการบริหารงานอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
(มอก. 18000)

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด



ภาพที่ 3 ผังแสดงโครงสร้างการบริหารงานอาชีวอนามัย และความปลอดภัย (มอก. 18000)

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

ที่มา : (บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด, 2546)

ฝ่ายบริหารและทรัพยากรมนุษย์

มีหน้าที่ในการรับผิดชอบโดยตรง การคัดเลือก และการสรรหาพนักงาน จัดการฝึกอบรม ประสานงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย

มีหน้าที่ติดตามตรวจสอบ เรื่องความปลอดภัยและอบรมให้ความรู้

สถานพยาบาล

มีหน้าที่ตรวจติดตามสุขภาพ และสมรรถภาพของพนักงานเพื่อเฝ้าระวังโรคจากการทำงาน ตามลักษณะงานของพนักงาน

พนักงาน

พนักงานทุกคนมีหน้าที่ดูแลรับผิดชอบด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของตนเอง ในการปฏิบัติงานต่าง ๆ ต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของเพื่อนร่วมงานและผู้อื่น ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบ ข้อปฏิบัติหรือมาตรฐานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างเคร่งครัด ไม่ปฏิบัติงานในลักษณะที่เสี่ยงหรืออาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัย ทั้งนี้ต้องรายงานสภาพลักษณะหรืออุปกรณ์ที่ชำรุด เสียหาย หรืออาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุ หรือความเสียหายแก่โรงงาน ต่อผู้บังคับบัญชาหรือผู้เกี่ยวข้องทันที เสนอแนะหรือให้ข้อคิดเห็นในการปรับปรุงสภาพการทำงานให้ปลอดภัย หรือลดความเสี่ยงจากการทำงานต่อผู้บังคับบัญชา

แผนการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

มอก.18000

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้จัดทำแผนงานการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ในการขอใบรับรองและเพื่อการรักษามาตรฐานของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท มีรายละเอียดเป็นหัวข้อ ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อใช้ในการฝึกอบรมเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ในการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รายละเอียดงาน (Descriptions)

1. การทบทวนสถานะเริ่มต้น (Initial Status Review)
2. นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S Policy)
3. ขั้นตอนการดำเนินงานการประเมินความเสี่ยง (Risk Assessment Procedure)
4. ผลการประเมินความเสี่ยง (Results of Risk Assessment)
5. การดำเนินงานการชี้บ่งข้อกำหนดตามกฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ (Procedure for Identification of Legal and Other)
6. ผลการชี้บ่งกฎหมายและทะเบียนกฎหมาย (Results of & Identification Registration)
7. ขั้นตอนการดำเนินงานการเตรียมการจัดการ (Procedure for Management Arrangements)
8. แผนงานและวัตถุประสงค์ (Plan and Objectives)
9. แผนการดำเนินงานการควบคุมความเสี่ยง (Risk Control Action Plan)
10. เอกสารและบันทึกการกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบ (Job Description)
11. ขั้นตอนการดำเนินงานความต้องการในการฝึกอบรม (Training Need)
12. บันทึกข้อมูลความต้องการฝึกอบรมและประวัติการฝึกอบรม (Training Records)
13. ขั้นตอนการดำเนินงานการติดต่อสื่อสาร (Communication Procedure)
14. บันทึกข้อมูลการติดต่อสื่อสาร (Communication Records)
15. คู่มืออาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OH&S Manual)
16. ขั้นตอนการดำเนินงานการควบคุมเอกสาร (Document Control Procedure)
17. ขั้นตอนการจัดซื้อและจัดจ้าง (Purchasing Procedure)
18. บันทึกการจัดซื้อและจัดจ้าง (Purchasing Records)
19. ขั้นตอนการดำเนินงาน / วิธีการปฏิบัติการควบคุมการปฏิบัติ (Procedure for Operation Control)
20. แผนการดำเนินงานการควบคุมการปฏิบัติ (Operation Control Plan)
21. ขั้นตอนการดำเนินงานสำหรับภาวะฉุกเฉิน (Emergency Preparedness & Response Procedure)
22. บันทึกผลการฝึกซ้อมและทบทวนแผนฉุกเฉิน / การทดสอบอุปกรณ์ (Training & Review of Emergency Preparedness Record)
23. เอกสารอ้างอิงการเตือนอันตราย (Hazard Caution Document) ใช้ประโยชน์ด้านการค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารอ้างอิงการเตือนอันตราย (Hazard Caution Document) ใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

24. ขั้นตอนการดำเนินการติดตามตรวจสอบ และการวัดผลการปฏิบัติ (Procedure for Monitoring & Performance Measurement)
25. แผนการติดตามตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติ (Monitoring & Performance Measurement Plan)
26. บันทึกข้อมูลการติดตามตรวจสอบและวัดผลการปฏิบัติ (Record of Monitoring & Performance Measurement)
27. ขั้นตอนการดำเนินการสอบเทียบมาตรฐาน (Calibration Procedure)
28. บันทึกข้อมูลการสอบเทียบมาตรฐาน (Calibration Record)
29. ขั้นตอนการดำเนินการตรวจประเมินระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (Procedure for OH&S Internal Audit)
30. แผนการตรวจประเมิน (Audit Plan)
31. บันทึกผลการตรวจประเมิน (Audit Report)
32. ขั้นตอนการดำเนินการงานการแก้ไขบกพร่อง (Procedure For Correctie & Preventive Action)
33. บันทึกผลการแก้ไขและป้องกัน (Preventive Action Record)
34. ขั้นตอนการดำเนินการงานจัดทำบันทึก (Procedure For Records)
35. แผนการทบทวนการจัดการ (Management Review Plan)
36. บันทึกผลการทบทวนการจัดการ (Management Review Actual Record)

บทที่ 4

ผลการศึกษา

การวิจัยเรื่องการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ ของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 กรณีการศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ ของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ศึกษาความสัมพันธ์ ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล กับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย มอก. 18000 และศึกษาปัญหาและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับระบบการจัดการ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 โดยเก็บรวบรวมข้อมูลจากบุคลากรของบริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 128 คน ซึ่งเป็นคณะกรรมการดำเนินการระบบ การจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท

การวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถาม ผู้ศึกษานำเสนอผลการวิเคราะห์โดยแบ่งออกเป็นลำดับ ดังนี้

1. ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน สถานภาพการทำงาน
2. ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย มอก.18000 นำเสนอในรูปตารางแจกแจงความถี่
3. การทดสอบสมมติฐานความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคลกับความคิดเห็นของ บุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จของการทำระบบ
4. การนำเสนอข้อมูลเกี่ยวกับข้อเสนอแนะในการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย มอก.18000

ผลการวิจัยได้นำเสนอในรูปของตารางข้อมูลประกอบคำบรรยาย

ส่วนที่ 1 ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคล

จำนวนและร้อยละของประชากร จำแนกตามสถานภาพส่วนบุคคล

บุคลากรส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จำนวน 114 ราย คิดเป็นร้อยละ 89.1 และเพศหญิง จำนวน 14 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.9งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บุคลากรมีอายุ 31-40 ปี จำนวน 74 ราย คิดเป็นร้อยละ 57.8 รองลงมา คือ มีอายุ 20-30 ปี จำนวน 38 ราย คิดเป็นร้อยละ 29.7 และมีอายุ 40 ปีขึ้นไป จำนวน 16 ราย คิดเป็นร้อยละ 12.5

บุคลากรมีการศึกษาอยู่ในระดับปริญญาตรี จำนวน 71 ราย คิดเป็นร้อยละ 55.5 รองลงมา คือ ระดับมัธยมศึกษาตอนปลายหรือประกาศนียบัตรวิชาชีพ จำนวน 22 ราย คิดเป็นร้อยละ 17.2 ระดับอนุปริญญาหรือประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4 ระดับต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลายหรือต่ำกว่าประกาศนียบัตรวิชาชีพ จำนวน 10 ราย คิดเป็นร้อยละ 7.8 และระดับสูงกว่าปริญญาตรี จำนวน 4 ราย คิดเป็นร้อยละ 3.1

บุคลากรมีประสบการณ์ในการทำงานอยู่ในระหว่าง 11-15 ปี จำนวน 57 ราย คิดเป็นร้อยละ 44.5 รองลงมา คือ มีประสบการณ์ในการทำงาน 5-10 ปี จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 37.5 มากกว่า 15 ปี จำนวน 15 ราย คิดเป็นร้อยละ 11.7 และน้อยกว่า 5 ปี จำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.3

บุคลากรปฏิบัติงานอยู่ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ทั่วไป ช่างเทคนิค หรือหัวหน้างาน จำนวน 42 ราย คิดเป็นร้อยละ 32.8 รองลงมา คือ ปฏิบัติงานในตำแหน่งหัวหน้าหน่วยหรือเจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส จำนวน 38 ราย คิดเป็นร้อยละ 29.7 ในตำแหน่งผู้จัดการ หรือผู้จัดการขึ้นไป จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4 ตำแหน่งวิศวกร จำนวน 17 ราย คิดเป็นร้อยละ 13.3 และตำแหน่งพนักงานระดับปฏิบัติการ จำนวน 10 ราย คิดเป็นร้อยละ 7.8 (ตารางที่ 2)

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

ความคิดเห็นของบุคลากรเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ในการวัดระดับความคิดเห็นวัดจากการระบุความรู้สึกหรือความคิดเห็นของบุคลากรว่า “เห็นด้วยมากที่สุด” “เห็นด้วยมาก” “เห็นด้วยปานกลาง” “ไม่เห็นด้วย” และ “ไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง” ต่อปัจจัยต่าง ๆ ดังนี้ คือ ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง จำนวน 8 ข้อความ ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือ จำนวน 7 ข้อความ ปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง จำนวน 7 ข้อความ และปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ จำนวน 5 ข้อความ

ตารางที่ 2 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตาม เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน และสถานภาพการทำงาน

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (N=128 ราย)	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	114	89.1
หญิง	14	10.9
อายุ (ปี)		
20 – 30	38	29.7
31 – 40	74	57.8
40 ขึ้นไป	16	12.5
ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ต่ำกว่า ปวช.	10	7.8
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	22	17.2
อนุปริญญา/ปวส.	21	16.4
ปริญญาตรี	71	55.5
สูงกว่าปริญญาตรี	4	3.1
ประสบการณ์ทำงาน (ปี)		
น้อยกว่า 5 ปี	8	6.3
5 – 10 ปี	48	37.5
11 – 15 ปี	57	44.5
มากกว่า 15 ปี	15	11.7
สถานภาพการทำงาน		
ผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป	21	16.4
หัวหน้าหน่วย/เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส	38	29.7
วิศวกร	17	13.3
เจ้าหน้าที่ทั่วไป/ช่างเทคนิค/หัวหน้างาน	42	32.8
พนักงานระดับปฏิบัติการ	10	7.8

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

บุคลากรส่วนใหญ่มีความคิดเห็นต่อปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในระดับมากที่สุด เรียงตามลำดับดังนี้

1. ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย จะสำเร็จได้ต้องมีการนำไปปฏิบัติอย่างจริงจังในทุกระดับขององค์กร ($\bar{X} = 4.53$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 75 ราย คิดเป็นร้อยละ 58.6 เห็นด้วยมาก จำนวน 46 ราย คิดเป็นร้อยละ 35.9 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 7 ราย คิดเป็นร้อยละ 5.5

2. ผู้บริหารระดับสูงจำเป็นต้องเข้าใจเรื่องระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ($\bar{X} = 4.48$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 68 ราย คิดเป็นร้อยละ 53.1 เห็นด้วยมาก จำนวน 54 ราย คิดเป็นร้อยละ 42.2 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 6 ราย คิดเป็นร้อยละ 4.7

3. ผู้บริหารระดับสูงต้องประกาศนโยบายอาชีพอนามัยและความปลอดภัยให้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร ($\bar{X} = 4.38$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 62 ราย คิดเป็นร้อยละ 48.4 เห็นด้วยมาก จำนวน 56 ราย คิดเป็นร้อยละ 43.8 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.3 เห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 1.6

4. ผู้บริหารระดับสูงต้องติดตามผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 อย่างต่อเนื่อง ($\bar{X} = 4.35$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 52 ราย คิดเป็นร้อยละ 40.6 เห็นด้วยมาก จำนวน 71 ราย คิดเป็นร้อยละ 55.5 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 4 ราย คิดเป็นร้อยละ 3.1 เห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

5. ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนจะสามารถทำให้ระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ดำเนินการด้วยดี ($\bar{X} = 4.30$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 54 ราย คิดเป็นร้อยละ 42.2 เห็นด้วยมาก จำนวน 58 ราย คิดเป็นร้อยละ 45.3 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 16 ราย คิดเป็นร้อยละ 12.5

6. นโยบายอาชีพอนามัยและความปลอดภัย สามารถเป็นแนวทางการปฏิบัติงาน ($\bar{X} = 4.24$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 49 ราย คิดเป็นร้อยละ 38.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 62 ราย คิดเป็นร้อยละ 48.4 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 16 ราย คิดเป็นร้อยละ 12.5 และเห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

ส่วนความคิดเห็นในระดับมาก ได้แก่

1. ควรมีการแต่งตั้งคณะกรรมการประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ ($\bar{X} = 4.13$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 43 ราย คิดเป็นร้อยละ 33.6 เห็นด้วยมาก จำนวน 60 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.9 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 24 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.8 เห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

2. ผู้บริหารระดับสูงควรพูดถึงเรื่องระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบ่อย เพราะจะทำให้บุคลากรเกิดความกระตือรือร้น ($\bar{X} = 4.06$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 40 ราย คิดเป็นร้อยละ 31.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 61 ราย คิดเป็นร้อยละ 47.7 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 23 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.0 เห็นด้วยน้อย จำนวน 3 ราย คิดเป็นร้อยละ 2.3 และเห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

ในภาพรวมแล้วบุคลากรมีความคิดเห็นต่อปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด ($\bar{X} = 4.31$) (ตารางที่ 3)

ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือ

บุคลากรส่วนใหญ่มีความคิดเห็นต่อปัจจัยทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือ ในระดับมากที่สุด เรียงตามลำดับดังนี้

1. ความร่วมมือจากทุกหน่วยงานจะทำให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความ ปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ ($\bar{X} = 4.51$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 72 ราย คิดเป็นร้อยละ 56.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 49 ราย คิดเป็นร้อยละ 38.3 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 7 ราย คิดเป็นร้อยละ 5.5

2. อาชีวอนามัยและความปลอดภัยเป็นเรื่องของทุกหน่วยงานที่ต้องรับผิดชอบร่วมกัน ($\bar{X} = 4.41$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 60 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.9 เห็นด้วยมาก จำนวน 60 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.9 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.3

3. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ช่วยให้ความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น ($\bar{X} = 4.38$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 50.0 เห็นด้วยมาก จำนวน 49 ราย คิดเป็นร้อยละ 38.3 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 14 ราย

เอกสาร คิดเป็นร้อยละ 10.9 และเห็นด้วยน้อยจำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8 ไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. บุคคลในองค์กรทุกคนต้องมีความรู้เกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ขั้นพื้นฐาน ($\bar{X} = 4.34$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 57 ราย คิดเป็นร้อยละ 44.5 เห็นด้วยมาก จำนวน 57 ราย คิดเป็นร้อยละ 44.5 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 14 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.9

5. บุคลากรต้องทราบถึงนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัยขององค์กรและสามารถนำไปปฏิบัติได้ ($\bar{X} = 4.24$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 47 ราย คิดเป็นร้อยละ 36.7 เห็นด้วยมาก จำนวน 65 ราย คิดเป็นร้อยละ 50.8 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 16 ราย คิดเป็นร้อยละ 12.5

6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นผลจากบุคลากรในองค์กรทุกคนทุกระดับ ($\bar{X} = 4.21$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 37.5 เห็นด้วยมาก จำนวน 59 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.1 และเห็นด้วยปานกลาง จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4

ส่วนความคิดเห็นในระดับมาก ได้แก่ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นสิ่งจำเป็นเพื่อความอยู่รอดขององค์กรในปัจจุบัน ซึ่งบุคลากรมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.06$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 40 ราย คิดเป็นร้อยละ 31.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 61 ราย คิดเป็นร้อยละ 18.0 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 3 ราย คิดเป็นร้อยละ 2.3 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8 ในภาพรวมแล้วบุคลากรมีความคิดเห็นต่อทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.31$) (ตารางที่ 4)

ปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

บุคลากรส่วนใหญ่มีความคิดเห็นต่อปัจจัยการติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อย่างต่อเนื่องในระดับมากที่สุด เรียงตามลำดับ ดังนี้

1. เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดควรดำเนินการแก้ไข / ป้องกันโดยทันที ($\bar{X} = 4.49$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 71 ราย คิดเป็นร้อยละ 55.5 เห็นด้วยมาก จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 38.3 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 8 ราย คิดเป็นร้อยละ 6.3

2. ควรทำการแก้ไขปฏิบัติงาน / ระเบียบปฏิบัติงานเมื่อพบว่ามีวิธีการใหม่ ที่ดีกว่า ($\bar{X} = 4.30$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 59 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.1 เห็นด้วยมาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำนวน 51 ราย คิดเป็นร้อยละ 39.8 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 15 ราย คิดเป็นร้อยละ 11.7 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 3 ราย คิดเป็นร้อยละ 2.3

3. กิจกรรม 5 ส. มีส่วนช่วยในการปรับปรุงงาน ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 4.28$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 50 ราย คิดเป็นร้อยละ 39.1 เห็นด้วยมาก จำนวน 66 ราย คิดเป็นร้อยละ 51.6 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 11 ราย คิดเป็นร้อยละ 8.6 และเห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

4. การตรวจติดตามในองค์กรต้องทำอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้ ($\bar{X} = 4.27$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 37.5 เห็นด้วยมาก จำนวน 68 ราย คิดเป็นร้อยละ 53.1 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 11 ราย คิดเป็นร้อยละ 8.6 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

5. การตรวจติดตามภายในเป็นสิ่งจำเป็นในการทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 4.27$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 49 ราย คิดเป็นร้อยละ 38.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 66 ราย คิดเป็นร้อยละ 51.6 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 12 ราย คิดเป็นร้อยละ 9.4 และเห็นด้วยน้อยที่สุด จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

6. ควรทำการทบทวนการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้ตรงตามแผนงานที่กำหนดไว้ ($\bar{X} = 4.24$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 48 ราย คิดเป็นร้อยละ 37.5 เห็นด้วยมาก จำนวน 65 ราย คิดเป็นร้อยละ 50.8 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 13 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.2 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 1.6

ส่วนความคิดเห็นในระดับมาก ได้แก่ การติดตามผลการปฏิบัติงาน ควรกระทำเป็นระยะเพื่อติดตามการดำเนินงาน ($\bar{X} = 4.05$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 38 ราย คิดเป็นร้อยละ 29.7 เห็นด้วยมาก จำนวน 64 ราย คิดเป็นร้อยละ 50.0 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 22 ราย คิดเป็นร้อยละ 17.2 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 4 ราย คิดเป็นร้อยละ 3.1 ในภาพรวมแล้วบุคลากรมีความคิดเห็นต่อการติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.27$) (ตารางที่ 5)

ปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ

บุคลากรส่วนใหญ่มีความคิดเห็นต่อปัจจัยการได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ ในระดับมาก เรียงตามลำดับดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1. การจัดกิจกรรมเป็นการกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 4.16$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 46 ราย คิดเป็นร้อยละ 35.9 เห็นด้วยมาก จำนวน 59 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.1 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 1.6

2. การจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเปรียบเหมือนการลงทุน นั่นคือต้องได้รับการสนับสนุนทางด้านงบประมาณ ($\bar{X} = 3.95$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 40 ราย คิดเป็นร้อยละ 31.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 47 ราย คิดเป็นร้อยละ 36.7 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 35 ราย คิดเป็นร้อยละ 27.3 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 6 ราย คิดเป็นร้อยละ 4.7

3. การจัดกิจกรรมเป็นการกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 4.16$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 46 ราย คิดเป็นร้อยละ 35.9 เห็นด้วยมาก จำนวน 59 ราย คิดเป็นร้อยละ 46.1 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 1.6

4. การจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยเปรียบเหมือนการลงทุน นั่นคือต้องได้รับการสนับสนุนทางด้านงบประมาณ ($\bar{X} = 3.95$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 40 ราย คิดเป็นร้อยละ 31.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 47 ราย คิดเป็นร้อยละ 36.7 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 35 ราย คิดเป็นร้อยละ 27.3 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 6 ราย คิดเป็นร้อยละ 4.7

5. แม้ว่าต้องใช้ค่าใช้จ่ายสูง ก็จำเป็นต้องปฏิบัติ เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 3.89$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 35 ราย คิดเป็นร้อยละ 27.3 เห็นด้วยมาก จำนวน 51 ราย คิดเป็นร้อยละ 39.8 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 5 ราย คิดเป็นร้อยละ 3.9 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8

6. การจัดระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำเป็นต้องเสียค่าใช้จ่าย ($\bar{X} = 3.51$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 21 ราย คิดเป็นร้อยละ 16.4 เห็นด้วยมาก จำนวน 41 ราย คิดเป็นร้อยละ 32.0 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 50 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.9 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 2 ราย คิดเป็นร้อยละ 1.6

ส่วนความคิดเห็นในระดับมากที่สุด ได้แก่ การฝึกอบรมหรือการพัฒนาบุคลากรเป็นสิ่งจำเป็นต่อระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ($\bar{X} = 4.23$) โดยบุคลากรเห็นด้วยมากที่สุด จำนวน 46 ราย คิดเป็นร้อยละ 35.9 เห็นด้วยมาก จำนวน 67 ราย คิดเป็นร้อยละ 52.3 เห็นด้วยปานกลาง จำนวน 14 ราย คิดเป็นร้อยละ 10.9 และเห็นด้วยน้อย จำนวน 1 ราย คิดเป็นร้อยละ 0.8 ในภาพรวมแล้วบุคลากรมีความคิดเห็นต่อการได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.95$) (ตารางที่ 6)

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3 จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น						ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด		ปานกลาง		น้อย		
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	
ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย จะสำเร็จได้ต้องมีก่นำไป	75	46	7	0	0	4.53	มากที่สุด
ปฏิบัติอย่างจริงจังในทุก ระดับขององค์กร	(58.6)	(35.9)	(5.5)	(0.0)	(0.0)		
ผู้บริหารระดับสูงจำเป็นต้องเข้าใจเรื่องระบบการจัดการ	68	54	6	0	0	4.48	มากที่สุด
อาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000	(53.1)	(42.2)	(4.7)	(0.0)	(0.0)		
ผู้บริหารระดับสูงต้องประกาศนโยบายอาชีพอนามัยและความ	62	56	8	0	2	4.38	มากที่สุด
ปลอดภัยให้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร	(48.4)	(43.8)	(6.3)	(0.0)	(1.6)		
ผู้บริหารระดับสูงต้องติดตามผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการ	52	71	4	0	1	4.35	มากที่สุด
อาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 อย่างต่อเนื่อง	(40.6)	(55.5)	(3.1)	(0.0)	(0.8)		
ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนจะสามารถทำให้ระบบการจัด	54	58	16	0	0	4.30	มากที่สุด
การอาชีพอนามัยและความปลอดภัยมอก. 18000 ดำเนินการ	(42.2)	(45.3)	(12.5)	(0.0)	(0.0)		
ด้วยดี							
นโยบายอาชีพอนามัยและความปลอดภัยสามารถเป็นแนวทางการ	49	62	16	0	1	4.24	มากที่สุด
ปฏิบัติงาน	(38.3)	(48.4)	(12.5)	(0.0)	(0.8)		

ตารางที่ 3 (ต่อ)

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น						ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)		
ควรมีการแต่งตั้งคณะกรรมการประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ	43	60	24	0	1	4.13	มาก
	(33.6)	(46.9)	(18.8)	(0.0)	(0.8)		
ผู้บริหารระดับสูงควรพูดถึงเรื่องระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยบ่อยเพราะจะทำให้บุคลากรเกิดความกระตือรือร้น	40	61	23	3	1	4.06	มาก
	(31.3)	(47.7)	(18.0)	(2.3)	(0.8)		
รวม						4.31	มากที่สุด

ตารางที่ 4 จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)		
ความร่วมมือจากทุกหน่วยงานจะทำให้ระบบการจัดกรอาชีพ- อนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ	72 (56.3)	49 (38.3)	7 (5.5)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.51	มากที่สุด
อาชีพอนามัยและความปลอดภัย เป็นเรื่องของทุกหน่วยงานที่ต้อง รับผิดชอบร่วมกัน	60 (46.9)	60 (46.9)	8 (6.3)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.41	มากที่สุด
ระบบการจัดกรอาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ช่วยให้ความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น	64 (50.0)	49 (38.3)	14 (10.9)	1 (0.8)	0 (0.0)	4.38	มากที่สุด
บุคคลในองค์กรทุกคนต้องมีความรู้เกี่ยวกับระบบการจัดการ อาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 พื้นฐาน	57 (44.5)	57 (44.5)	14 (10.9)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.34	มากที่สุด
บุคลากรต้องทราบถึงนโยบายอาชีพอนามัยและความปลอดภัย ขององค์กรและสามารถนำไปปฏิบัติได้	47 (36.7)	65 (50.8)	16 (12.5)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.24	มากที่สุด
อาชีพอนามัยและความปลอดภัย เป็นผลจากบุคลากรในองค์กรทุก คนทุกระดับ	48 (37.5)	59 (46.1)	21 (16.4)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.21	มากที่สุด

ตารางที่ 4 (ต่อ)

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)		
อาชีพอนามัยและความปลอดภัย เป็นสิ่งจำเป็นเพื่อความปลอดภัยขององค์กรในปัจจุบัน	38 (29.7)	64 (50.0)	22 (17.2)	4 (3.1)	0 (0.0)	4.06	มาก
รวม						4.31	มากที่สุด

ตารางที่ 5 จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยการตัดสินใจตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด (ร้อยละ)	มาก (ร้อยละ)	ปานกลาง (ร้อยละ)	น้อย (ร้อยละ)	น้อยที่สุด (ร้อยละ)		
เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดควรดำเนินการแก้ไข / ป้องกันโดยทันที	71 (55.5)	48 (38.3)	8 (6.3)	0 (0.0)	0 (0.0)	4.49	มากที่สุด
ควรทำการแก้ไขปฏิบัติงาน / ระเบียบปฏิบัติงานเมื่อพบว่ามีวิธีการใหม่ที่ดีกว่า	59 (46.1)	51 (39.8)	15 (11.7)	3 (2.3)	0 (0.0)	4.30	มากที่สุด
กิจกรรม 5 ส. มีส่วนช่วยในการปรับปรุงงาน ระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย	50 (39.1)	66 (51.6)	11 (8.6)	0 (0.0)	1 (0.8)	4.28	มากที่สุด
การตรวจติดตามในองค์กรต้องทำอย่างต่อเนื่องตามแผนที่วางไว้	48 (37.5)	68 (53.1)	11 (8.6)	1 (0.8)	0 (0.0)	4.27	มากที่สุด
การตรวจติดตามภายในเป็นสิ่งจำเป็นในการทำระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย	49 (38.3)	66 (51.6)	12 (9.4)	0 (0.0)	1 (0.8)	4.27	มากที่สุด
ควรทำการทบทวนการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้ตรงตามแผนที่กำหนดไว้	48 (37.5)	65 (50.8)	13 (10.2)	2 (1.6)	0 (0.0)	4.24	มากที่สุด

ตารางที่ 5 (ต่อ)

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)		
การติดตามผลการปฏิบัติงาน ควรกระทำเป็นประจำเพื่อติดตามการดำเนินงาน	31 (24.2)	74 (57.8)	21 (16.4)	2 (1.6)	0 (0.0)	4.05	มาก
รวม						4.27	มากที่สุด

ตารางที่ 6 จำนวนและร้อยละของความคิดเห็นของประชากรในแต่ละปัจจัยการได้รับการสนับสนุนด้านปริมาณ

ข้อความ	ระดับความคิดเห็น					ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด		
	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)	(ร้อยละ)		
การฝึกอบรมหรือการพัฒนาบุคลากรเป็นสิ่งจำเป็นต่อระบบอาชีพ- อนามัยและความปลอดภัย	46 (35.9)	67 (52.3)	14 (10.9)	1 (0.8)	0 (0.0)	4.23	มากที่สุด
การจัดกิจกรรมเป็นการกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อ เรื่อง อาชีวอนามัยและความปลอดภัย	46 (35.9)	59 (46.1)	21 (16.4)	2 (1.6)	0 (0.0)	4.16	มาก
การจัดทำระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยเปรียบเหมือนการ ลงทุน นั่นคือ ต้องได้รับการสนับสนุนทางด้านงบประมาณ	40 (31.3)	47 (36.7)	35 (27.3)	6 (4.7)	0 (0.0)	3.95	มาก
แม้ว่าต้องใช้ค่าใช้จ่ายสูง ก็จำเป็นต้องปฏิบัติ เพื่อให้สอดคล้องกับ ข้อกำหนดของระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย	35 (27.3)	51 (39.8)	36 (28.1)	5 (3.9)	1 (0.8)	3.89	มาก
การจัดระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยจำเป็นต้องเสีย ค่าใช้จ่าย	21 (16.4)	41 (32.0)	50 (39.1)	14 (10.9)	2 (1.6)	3.51	มาก
รวม						3.95	มาก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับใช้ภายในเท่านั้น ไม่ควรเผยแพร่สู่สาธารณะโดยไม่ได้รับอนุญาต
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 3 ปัญหาและข้อเสนอแนะปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จ ของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

จากปัญหาในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย สรุปประเด็นตาม
ลำดับของบุคลากร ดังนี้ (ตารางที่ 7)

1. ขาดจิตสำนึก ขาดความร่วมมือ ขาดความสนใจ ขาดการฝึกอบรม ขาดกิจกรรม
ส่งเสริมความรู้ความเข้าใจ ขาดนโยบายที่ชัดเจน ขาดความรู้ความเข้าใจในหลักปฏิบัติให้เป็นไป
ในทิศทางเดียวกัน คิดเป็นร้อยละ 34.8
2. ขาดความระมัดระวังในการทำงาน ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด ไม่นำเทคโนโลยีมาใช้
ความไม่จริงจังหรือไม่ใส่ใจในการปฏิบัติอย่างต่อเนื่อง คิดเป็นร้อยละ 16.7
3. ขาดการประสานงาน และความร่วมมือในหน่วยงานในทุกระดับ คิดเป็นร้อยละ 15.9
4. ขาดงบประมาณ ขาดแคลนอุปกรณ์รักษาความปลอดภัย คิดเป็นร้อยละ 11.4
5. ผู้บริหารไม่ให้การสนับสนุนอย่างจริงจัง คิดเป็นร้อยละ 8.3
6. ขาดการตรวจสอบ ติดตามผล ประเมินผลอย่างต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพและการลง
โทษไม่มีประสิทธิภาพ คิดเป็นร้อยละ 6.8
7. ไม่มีแผนป้องกันปัญหาที่รัดกุม คิดเป็นร้อยละ 3.0
8. ผู้ประสานงาน และติดตามผลไม่มีทีมงานที่มีความรู้จริง คิดเป็นร้อยละ 2.3
9. การปกปิดปัญหาที่เกิดขึ้นของพนักงานเนื่องจากกลัวความผิด คิดเป็นร้อยละ 0.8

จากข้อเสนอแนะในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้ประสบ
ความสำเร็จ สรุปประเด็นตามลำดับของบุคลากร ดังนี้ (ตารางที่ 8)

1. จัดให้มีการอบรม/สัมมนาหรือจัดกิจกรรม พนักงานทุกระดับ รวมทั้งผู้ที่เกี่ยวข้อง ให้มี
ความรู้ความเข้าใจในระบบการจัดการอาชีวอนามัยให้เป็นไปในทิศทางเดียวกัน และสม่ำเสมอ
ต่อเนื่อง ร้อยละ 31.5
2. ทุกฝ่ายควรร่วมมือกัน และทำให้บุคลากรยอมรับและปฏิบัติตามอย่างเต็มที่ จริงจัง
และต่อเนื่อง ร้อยละ 17.5
3. ติดตามผลการปฏิบัติงาน ตรวจสอบ อย่างสม่ำเสมอ และต่อเนื่อง ร้อยละ 16.8
4. จัดทำนโยบายที่เป็นรูปธรรม บุคลากรสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างจริงจัง ร้อยละ 9.8

5. ควรปลูกจิตสำนึกให้พนักงานใส่ใจในเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อย่างจริงจัง และจัดหางบประมาณ สภาพแวดล้อม หรืออุปกรณ์ เทคโนโลยี ในการรักษาความปลอดภัยให้มากขึ้น เท่ากัน คือ ร้อยละ 7.0

6. ผู้บริหารสนับสนุนอย่างจริงจัง ร้อยละ 4.9

7. สร้างข้อบังคับในการทำงาน และมีบทลงโทษที่ชัดเจนหากไม่มีการปฏิบัติ ร้อยละ 4.2

8. ศึกษาระบบ หาสมาชิกที่มีความรู้ความสามารถจัดตั้งองค์กรเพื่อการปฏิบัติ ร้อยละ

7.3

ตารางที่ 7 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามปัญหาที่พบในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อเสนอแนะหรือข้อคิดเห็น	จำนวน (คำตอบ)	ร้อยละ
การขาดความรู้ความเข้าใจในหลักปฏิบัติให้เป็นไปในทิศทางเดียวกัน ขาดการฝึกอบรม ขาดกิจกรรมส่งเสริมความรู้ความเข้าใจ ขาดนโยบายที่ชัดเจน	46	34.8
บุคลากรขาดจิตสำนึก และความร่วมมือ ขาดความระมัดระวังในการทำงาน ไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนด ความไม่จริงจังหรือไม่ใส่ใจในการปฏิบัติอย่างต่อเนื่อง	22	16.7
ขาดการประสานงาน และความร่วมมือในหน่วยงานในทุกระดับ	21	15.9
ขาดงบประมาณ ขาดแคลนอุปกรณ์รักษาความปลอดภัย	15	11.4
ผู้บริหารไม่ให้การสนับสนุนอย่างจริงจัง	11	8.3
ขาดการตรวจสอบ ติดตามผล ประเมินผลอย่างต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพและการลงโทษไม่มีประสิทธิภาพ	9	6.8
ไม่มีแผนป้องกันปัญหาที่รัดกุม	4	3.0
ผู้ประสานงาน และติดตามผลไม่มีทีมงานที่มีความรู้จริง	3	2.3
การปกปิดปัญหาที่เกิดขึ้นของพนักงานเนื่องจากกลัวความผิด	1	0.8

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 8 จำนวนและร้อยละของประชากรจำแนกตามข้อเสนอแนะในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้ประสบความสำเร็จ

ข้อเสนอแนะหรือข้อคิดเห็น	จำนวน (คำตอบ)	ร้อยละ
จัดอบรม/สัมมนา หรือกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการเพิ่มความรู้ความเข้าใจและจิตสำนึกของบุคลากรในทุกระดับอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่อง ให้มีความรู้ความเข้าใจในเรื่องของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย	45	31.5
สร้างจิตสำนึกให้บุคลากรยอมรับปฏิบัติด้วยความเต็มใจ และสร้างจิตสำนึกให้ทุกฝ่ายร่วมมือกันปฏิบัติอย่างจริงจังและต่อเนื่อง	25	17.5
ติดตาม ตรวจสอบ ผลการปฏิบัติงาน อย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่อง	24	16.8
จัดทำนโยบายที่เป็นรูปธรรม บุคลากรสามารถนำไปปฏิบัติได้อย่างจริงจัง	14	9.8
ควรปลูกจิตสำนึกให้พนักงานใส่ใจในเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อย่างจริงจัง	10	7.0
จัดหางบประมาณ สภาพแวดล้อม หรืออุปกรณ์ เทคโนโลยี ในการรักษาความปลอดภัยให้มากขึ้น	10	7.0
ผู้บริหารสนับสนุนอย่างจริงจัง	7	4.9
สร้างข้อบังคับในการทำงาน และมีบทลงโทษที่ชัดเจนหากไม่มีการปฏิบัติ	6	4.2
ศึกษาระบบ หาสมาชิกที่มีความรู้ความสามารถจัดตั้งองค์กรเพื่อการปฏิบัติ	2	1.3

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**การทดสอบสมมติฐานความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคล
กับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัย
และความปลอดภัย มอก. 18000**

ความคิดเห็นต่อความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคล กับความคิดเห็นในปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง กำหนดสมมติฐานไว้ว่า

H_0 : ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

H_1 : ปัจจัยส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

จากการสมมติฐาน โดยกำหนดระดับนัยสำคัญ 0.05 สถิติทดสอบไค-สแควร์ พบว่า ค่าระดับนัยสำคัญ ที่ใช้ในปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง มีค่ามากกว่าระดับนัยสำคัญที่กำหนด จึงยอมรับสมมติฐานหลัก ดังนั้น ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 (ตารางที่ 9)

ความคิดเห็นต่อความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคล กับความคิดเห็นในปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและให้ความร่วมมือ กำหนดสมมติฐานไว้ว่า

H_0 : ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

H_1 : ปัจจัยส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

จากการสมมติฐาน โดยกำหนดระดับนัยสำคัญ 0.05 สถิติทดสอบไค-สแควร์ พบว่า ค่าระดับนัยสำคัญ ที่ใช้ในปัจจัยทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัยและให้ความร่วมมือ มีค่ามากกว่าระดับนัยสำคัญที่กำหนด จึงยอมรับสมมติฐานหลัก ดังนั้น ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 (ตารางที่ 10)

ความคิดเห็นต่อความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคล กับความคิดเห็นในปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง กำหนดสมมติฐานไว้ว่า

H_0 : ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

H_1 : ปัจจัยส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

จากการสมมติฐาน โดยกำหนดระดับนัยสำคัญ 0.05 สถิติทดสอบไค-สแควร์ พบว่า ค่าระดับนัยสำคัญ ที่ใช้ในปัจจัยการติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง มีค่ามากกว่าระดับนัยสำคัญที่กำหนด จึงยอมรับสมมติฐานหลัก ดังนั้น ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 (ตารางที่ 11)

ความคิดเห็นต่อความสัมพันธ์ระหว่างสถานภาพส่วนบุคคล กับความคิดเห็นในปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ กำหนดสมมติฐานไว้ว่า

H_0 : ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

H_1 : ปัจจัยส่วนบุคคลมีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

จากการสมมติฐาน โดยกำหนดระดับนัยสำคัญ 0.05 สถิติทดสอบไค-สแควร์ พบว่า ค่าระดับนัยสำคัญ ที่ใช้ในปัจจัยความปลอดภัยอย่างต่อเนื่องและการได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ มีค่ามากกว่าระดับนัยสำคัญที่กำหนด จึงยอมรับสมมติฐานหลัก ดังนั้น ปัจจัยส่วนบุคคลไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นต่อปัจจัยสู่ความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 (ตารางที่ 12)

ตารางที่ 9 การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่องจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1						รวม	ค่าสถิติ		
	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง					
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	χ^2 -test	Sig.
เพศ									.0355	0.837
ชาย	69	60.5	43	37.7	2	1.8	114	100.0		
หญิง	8	57.1	6	42.9			14	100.0		
อายุ (ปี)									1.668	0.797
20 – 30	20	52.6	17	44.7	1	2.7	38	100.0		
31 – 40	47	63.5	26	35.1	1	1.4	74	100.0		
40 ขึ้นไป	10	62.5	6	37.5			16	100.0		
ระดับการศึกษา									3.659	0.886
ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ต่ำกว่า ปวช.	6	60.0	4	40.0			10	100.0		
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	6	27.3	16	72.7			22	100.0		
อนุปริญญา/ปวส.	9	42.9	12	57.1			21	100.0		
ปริญญาตรี	2	2.8	29	40.8	40	56.4	71	100.0		
สูงกว่าปริญญาตรี	1	25.0	3	75.0			4	100.0		

ตารางที่ 9 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 1						รวม	ค่าสถิติ χ^2 -test	Sig.
	มากที่สุด			ปานกลาง					
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ			
ประสบการณ์ทำงาน (ปี)								8.729	0.189
น้อยกว่า 5 ปี	3	37.5	4	50.0	1	12.5	8	100.0	
5 – 10 ปี	28	58.3	19	39.6	1	2.1	48	100.0	
11 – 15 ปี	37	64.9	20	35.1			57	100.0	
มากกว่า 15 ปี	6	40.0	9	60.0			15	100.0	
สถานภาพการทำงาน								5.610	0.691
ผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป	11	52.4	10	47.6			21	100.0	
หัวหน้าหน่วย/เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส	14	36.8	24	63.2			38	100.0	
วิศวกร	1	5.9	8	47.1	8	47.0	17	100.0	
เจ้าหน้าที่ทั่วไป/ช่างเทคนิค/หัวหน้างาน	1	2.4	14	33.3	27	64.3	42	100.0	
พนักงานระดับปฏิบัติการ	3	30.0	7	70.0			10	100.0	

ตารางที่ 10 การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีพและความปลอดภัยและให้ความร่วมมือจําแนกตาม
ปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 2						รวม	ค่าสถิติ		
	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง					
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	χ^2 -test	Sig.
เพศ									0.266	0.876
ชาย	62	54.4	50	43.9	2	1.7	114	100.0		
หญิง	6	42.9	8	57.1			14	100.0		
อายุ (ปี)									3.397	0.494
20 – 30	1	2.6	17	44.7	20	52.7	38	100.0		
31 – 40	1	1.3	29	39.2	44	59.5	74	100.0		
40 ขึ้นไป	10	62.5	6	37.5			16	100.0		
ระดับการศึกษา									7.700	0.463
ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ต่ำกว่า ปวท.	5	50.0	5	50.0			10	100.0		
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวท.	16	72.7	5	22.7	1	4.6	22	100.0		
อนุปริญญา/ปวส.	9	42.9	12	57.1			21	100.0		

ตารางที่ 10 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 2								รวม	ค่าสถิติ
	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง		ร้อยละ	จำนวน		
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ				
ปริญญาตรี	37	52.1	33	46.5	1	1.4	71	100.0		
สูงกว่าปริญญาตรี	3	75.0	1	25.0			4	100.0		
ประสบการณ์ทำงาน (ปี)									8.540	0.201
น้อยกว่า 5 ปี	3	37.5	4	50.0	1	12.5	8	100.0		
5 – 10 ปี	27	56.2	20	41.7	1	2.1	48	100.0		
11 – 15 ปี	33	57.9	24	42.1			57	100.0		
มากกว่า 15 ปี	7	46.7	8	53.3			15	100.0		
สถานภาพการทำงาน									12.689	0.123
ผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป	9	42.9	12	57.1			21	100.0		
หัวหน้าหน่วย/เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส	21	55.3	17	44.7			38	100.0		
วิศวกร	7	41.2	9	52.9	1	5.9	17	100.0		
เจ้าหน้าที่ทั่วไป/ช่างเทคนิค/หัวหน้างาน	28	66.7	14	33.3			42	100.0		
พนักงานระดับปฏิบัติการ	5	50.0	4	40.0	1	10.0	10	100.0		

ตารางที่ 11 การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่องจำแนกตาม
ปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 3								รวม	ค่าสถิติ		
	มากที่สุด				น้อย							
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	χ^2 -test	Sig.
เพศ											3.312	0.346
ชาย	58	50.9	54	47.3	1	0.9	1	0.9	114	100.0		
หญิง	7	50.0	6	42.9	1	7.1			14	100.0		
อายุ (ปี)											8.964	0.176
20 – 30	21	55.3	15	39.5	2	5.2			38	100.0		
31 – 40	39	52.7	34	45.9					74	100.0		
40 ขึ้นไป	5	31.3	11	68.7					16	100.0		
ระดับการศึกษา											9.967	0.619
ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ ต่ำกว่า ปวท.	4	40.0	6	60.0					10	100.0		
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวท.	16	72.7	6	27.3					22	100.0		
อนุปริญญา/ปวส.	7	33.3	14	66.7					21	100.0		

ตารางที่ 11 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 3								รวม	ค่าสถิติ	Sig.	
	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง		น้อย					
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	χ^2 -test	
ปริญญาตรี	36	50.7	32	45.1	2	2.8	1		71	100.0		
สูงกว่าปริญญาตรี	2	50.0	2	50.0					4	100.0		
ประสบการณ์ทำงาน (ปี)											7.048	0.632
น้อยกว่า 5 ปี	3	37.5	5	62.5					8	100.0		
5 – 10 ปี	25	52.1	20	41.7	2	4.2	1	2.0	48	100.0		
11 – 15 ปี	31	54.4	26	45.6					57	100.0		
มากกว่า 15 ปี	6	40.0	9	60.0					15	100.0		
สถานภาพการทำงาน											19.474	0.078
ผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป	7	33.3	14	66.7					21	100.0		
หัวหน้าหน่วย/เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส	22	57.9	16	42.1					38	100.0		
วิศวกร	6	35.3	9	52.9	1	5.9	1	5.9	17	100.0		
เจ้าหน้าที่ทั่วไป/ช่างเทคนิคหัวหน้างาน	27	64.3	14	33.3	1	2.4			42	100.0		
พนักงานระดับปฏิบัติการ	3	30.0	7	70.0					10	100.0		

ตารางที่ 12 การเปรียบเทียบความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณจําแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อปัจจัยที่ 4								รวม	ค่าสถิติ	Sig.
	มากที่สุด		มาก		ปานกลาง		น้อย				
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ			
เพศ											
ชาย	39	34.2	42	36.8	31	27.2	2	1.8	114	100.0	4.304
หญิง	2	14.3	9	64.3	3	21.4			14	100.0	
อายุ (ปี)											5.495
20 – 30	8	21.1	17	44.7	12	31.6	1	2.6	38	100.0	0.482
31 – 40	29	39.2	28	37.8	16	21.6	1	1.4	74	100.0	
40 ขึ้นไป	4	25.0	6	37.5	6	37.5			16	100.0	
ระดับการศึกษา											9.114
ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย/ ต่ำกว่า ปวช.	3	30.0	5	50.0	2	20.0			10	100.0	0.693
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	8	36.4	11	50.0	3	13.6			22	100.0	
อนุปริญญา/ปวส.	6	28.6	6	28.6	8	38.1	1	4.7	21	100.0	

ตารางที่ 12 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	ความคิดเห็นต่อบัณฑิตที่ 4										รวม	ค่าสถิติ
	มากที่สุด					น้อย						
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ		
ปริญญาตรี	24	33.8	26	36.6	20	28.2	1	1.4	71	100.0		
สูงกว่าปริญญาตรี			3	75.0	1	25.0			4	100.0		
ประสบการณ์ทำงาน (ปี)											9.027	0.435
น้อยกว่า 5 ปี	1	12.5	4	50.0	3	37.5			8	100.0		
5 – 10 ปี	13	27.1	21	43.7	13	27.1	1	2.1	48	100.0		
11 – 15 ปี	24	42.1	19	33.3	14	24.6			57	100.0		
มากกว่า 15 ปี	3	20.0	7	46.7	4	26.7	1	6.6	15	100.0		
สถานภาพการทำงาน											10.522	0.570
ผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป	4	19.0	10	47.6	7	33.4			21	100.0		
หัวหน้าหน่วย/เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส	14	36.8	15	39.5	8	21.1	1	2.6	38	100.0		
วิศวกร	7	41.2	4	23.5	6	35.3			17	100.0		
เจ้าหน้าที่ทั่วไป/ช่างเทคนิค/หัวหน้างาน	15	35.7	18	42.9	8	19.0	1	2.4	42	100.0		
พนักงานระดับปฏิบัติการ	1	10.0	4	40.0	5	50.0			10	100.0		

บทที่ 5

สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุป

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 กรณีการศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 นอกจากนี้ยังทราบถึงปัญหาและอุปสรรคเกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 รวมทั้งข้อเสนอแนะของบุคลากรเพื่อนำผลที่ได้มาเป็นแนวทางในการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

การดำเนินการศึกษาในครั้งนี้ ผู้ศึกษาได้ใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการศึกษา โดยสอบถามจากประชากรที่เป็นบุคลากรของบริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ซึ่งเป็นคณะกรรมการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยของบริษัท จำนวน 128 ชุด และนำข้อมูลที่ได้จากการรวบรวมแบบสอบถามทำการวิเคราะห์ตามวัตถุประสงค์ โดยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ SPSS/PC+ ได้ผลสรุปดังนี้

ลักษณะทั่วไปของประชากร

บุคลากรส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 89.1 มีอายุอยู่ในช่วง 31-40 ปี คิดเป็นร้อยละ 57.8 มีการศึกษาอยู่ในระดับปริญญาตรี คิดเป็นร้อยละ 55.5 ประสบการณ์ทำงานอยู่ในระหว่าง 11-15 ปี คิดเป็นร้อยละ 44.5 ปฏิบัติงานอยู่ในตำแหน่งเจ้าหน้าที่ทั่วไป ช่างเทคนิค หรือหัวหน้างาน คิดเป็นร้อยละ 32.8

ความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยความสำเร็จของการทำระบบบริหารอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

บุคลากรมีความคิดเห็นในแต่ละปัจจัยดังนี้
เอกสารนี้เป็นเอกสารของบริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัจจัยผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง พบว่า บุคลากรส่วนใหญ่ เห็นด้วยมากที่สุด ว่าระบบอาสาสมัครและความปลอดภัย จะสำเร็จได้ต้องมีการนำไปปฏิบัติ อย่างอย่างจริงจังในทุกระดับขององค์กร นอกจากนี้ผู้บริหารระดับสูงจำเป็นต้องเข้าใจเรื่องระบบ การจัดการอาสาสมัครและความปลอดภัย มอก. 18000 และต้องประกาศนโยบายอาสาสมัคร และความปลอดภัย ให้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร ทั้งนี้บุคลากรเห็นด้วยมากที่สุดที่ผู้บริหารระดับสูง แต่งตั้งคณะกรรมการประสานงาน กำหนดนโยบายอาสาสมัครและความปลอดภัยเพื่อเป็น แนวทางการปฏิบัติงาน ให้ความสำคัญกับระบบการจัดการอาสาสมัคร โดยการพูดคุย ทั่วทั้ง ให้การสนับสนุนและติดตามผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาสาสมัครและความปลอดภัย มอก. 18000 อย่างต่อเนื่อง

ปัจจัยทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาสาสมัครและความปลอดภัย และให้ความ ร่วมมือ บุคลากรเห็นด้วยมากที่สุดว่าระบบการจัดการอาสาสมัครและความปลอดภัย มอก. 18000 ช่วยให้ความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น และจะประสบความสำเร็จได้ หากได้รับความ ร่วมมือจากทุกหน่วยงาน ดังนั้นจึงเป็นเรื่องของทุกหน่วยงานที่ต้องรับผิดชอบร่วมกัน อาสาสมัคร และความปลอดภัยเป็นผลจากบุคลากรในองค์กรทุกคนทุกระดับบุคคลในองค์กรทุกคนต้องม ีความรู้เกี่ยวกับระบบการจัดการอาสาสมัครและความปลอดภัย มอก. 18000 ขึ้นพื้นฐาน นอกจากนี้ความสำเร็จจะเกิดขึ้นได้บุคลากรต้องทราบถึงนโยบายอาสาสมัครและปลอดภัย ขององค์กร พร้อมทั้งสามารถนำไปปฏิบัติได้ ทั้งนี้บุคลากรเห็นด้วยในระดับมากกว่า การที่ระบบการ จัดการอาสาสมัครและความปลอดภัย จะประสบความสำเร็จได้นั้นเพราะอาสาสมัครและ ความปลอดภัยเป็นสิ่งจำเป็นเพื่อความอยู่รอดขององค์กรในปัจจุบัน

ปัจจัยการติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาสาสมัครและความปลอดภัยอย่าง ต่อเนื่อง ด้านการตรวจติดตาม พบว่า การตรวจติดตามผลการปฏิบัติงานต้องทำอย่างต่อเนื่อง ตามแผนที่วางไว้ นอกจากนี้การตรวจติดตามภายในเป็นสิ่งจำเป็นในการทำระบบอาสาสมัคร และความปลอดภัย และควรทำการทบทวนการปฏิบัติงานในปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้ตรง ตามแผนงานที่กำหนดไว้ บุคลากรมีความเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด นอกจากนี้ยังเห็นด้วย มากกว่า การติดตามผลการปฏิบัติงานควรกระทำเป็นระยะเพื่อติดตามการดำเนินงาน ความคิดเห็น ด้านการปรับปรุงงาน พบว่า เมื่อบุคลากรพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดควรดำเนินการแก้ไข หรือป้องกันโดยทันทีและควรทำการแก้ไขปฏิบัติงาน หรือระเบียบปฏิบัติงานเมื่อพบว่าม ีวิธีการ ใหม่ที่ดีกว่า บุคลากรมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด

ปัจจัยด้านการได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ พบว่า ความคิดเห็นด้านทรัพยากรบุคลากรมีความคิดเห็นอยู่ในระดับมากต่อการจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เปรียบเสมือนการลงทุนนั้นคือ การจัดทำระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยจำเป็นต้องเสียค่าใช้จ่าย จึงต้องได้รับการสนับสนุนทางด้านงบประมาณ ถึงแม้ว่าจะต้องใช้จ่ายสูงก็จำเป็นต้องปฏิบัติ เพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

ความคิดเห็นด้านการฝึกอบรม พบว่า บุคลากรเห็นด้วยมากที่สุดว่าการฝึกอบรมหรือการพัฒนาบุคลากรเป็นสิ่งจำเป็นและเห็นด้วยมากกว่า การจัดกิจกรรมเป็นการกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

การวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่าง ปัจจัยส่วนบุคคล คือ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงาน และสถานภาพการทำงาน กับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 พบว่า เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงานและสถานภาพการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับความคิดเห็นของบุคลากรที่มีต่อปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000

ปัญหาที่พบในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

จากความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาที่พบในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย บุคลากรเห็นว่าเป็นปัญหาในการทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย คือ การขาดความรู้ความเข้าใจในหลักปฏิบัติให้เป็นไปในทิศทางเดียวกันไม่มีนโยบายที่ชัดเจน ขาดกิจกรรมหรือการฝึกอบรมในการส่งเสริมความรู้ความเข้าใจแก่บุคลากร รวมถึงบุคลากรขาดจิตสำนึก ขาดความร่วมมือระหว่างบุคลากรและระหว่างหน่วยงานในทุกระดับ และขาดความระมัดระวังใส่ใจและไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดในการทำงาน

ข้อเสนอแนะเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการทำระบบการจัดการอาชีว- อนามัยและความปลอดภัย

จากข้อเสนอแนะในการจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยให้ประสบความสำเร็จ บุคลากรส่วนใหญ่เสนอแนะว่าให้จัดอบรม/สัมมนา หรือกิจกรรมต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เพื่อเพิ่มความรู้ความเข้าใจและสร้างจิตสำนึกของบุคลากรในทุกระดับ รวมทั้งให้มีการติดตาม ตรวจสอบประเมินผลอย่างสม่ำเสมอ และต่อเนื่อง นอกจากนี้ผู้บริหารควระกำหนดนโยบายให้ชัดเจน พร้อมทั้งมีการสนับสนุนงบประมาณในการรักษาความปลอดภัยให้มากขึ้น

ข้อเสนอแนะ

ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 กรณีการศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด ในครั้งนี้ เพื่อต้องการนำผลไปใช้ประโยชน์ในการปรับปรุงแก้ไขการดำเนินการระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 ให้เป็นไปอย่างราบรื่นและมีประสิทธิภาพ ข้อเสนอแนะจากผลการศึกษา มีดังต่อไปนี้

1. ผู้บริหารระดับสูงต้องให้ความสำคัญต่อ ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 โดยการให้การสนับสนุนเรื่องงบประมาณ เพื่อเป็นค่าใช้จ่ายด้านบุคลากร และการปรับปรุงต่าง ๆ เช่น สถานที่ทำงาน สภาพแวดล้อม เครื่องจักร อุปกรณ์ รวมทั้งต้องประกาศนโยบายหรือวัตถุประสงค์ที่เป็นรูปธรรมเพื่อที่พนักงานทั่วทั้งองค์กรจะได้ดำเนินการเป็นแนวทางเดียวกัน ผู้บริหารควรต้องตรวจ ติดตาม ประเมินผลงานการปฏิบัติงานเป็นระยะอย่างต่อเนื่องเพื่อเป็นการกระตุ้นพนักงานให้เห็นความสำคัญต่อระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย อันจะนำมาซึ่งความร่วมมือในการปรับปรุงระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น
2. องค์กรควรจัดให้มีการอบรม สัมมนา รวมทั้งจัดกิจกรรม อันเกี่ยวข้องกับการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 เพื่อเป็นการส่งเสริมให้ความรู้แก่บุคลากรในทุก ระดับขององค์กรอย่างต่อเนื่อง เพื่อกระตุ้นและสร้างจิตสำนึกให้บุคลากรปฏิบัติจนเกิดเป็นความเคยชิน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. จัดตั้งคณะกรรมการหรือทีมงานที่มีบุคลากรจากทุก ๆ ฝ่าย เพื่อสร้างเครือข่ายการประสาน และสร้างความร่วมมือในหน่วยงาน ระหว่างหน่วยงานในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย พร้อมทั้งสร้างความรู้ความเข้าใจอย่างแท้จริงแก่คณะกรรมการและทีมงาน หรือดำเนินการประสานงานผ่านกิจกรรมต่าง ๆ เช่น กิจกรรม 5 ส. การจัดงานองค์กรที่ประสบความสำเร็จด้านการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นต้น



บรรณานุกรม

กมลวรรณ พิมพ์แพทย์ 2545. ความคิดเห็นบุคลากรที่มีต่อความสำเร็จของการทำระบบบริหารคุณภาพ ISO 9002. กรณีศึกษาสถาบันเทคโนโลยีราชมงคล วิทยาเขตพณิชยการพระนคร. กรุงเทพมหานคร : การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเอง ปริญญาโท, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

นัทพงศ์ อิมบำรุง 2541. ทักษะคิดของพนักงานต่อสภาพแวดล้อมในการทำงาน และความปลอดภัยกรณีศึกษาโรงงานปูนซีเมนต์ไทยแก่งคอย. กรุงเทพมหานคร : การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเอง ปริญญาโท, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด. 2546. กฎระเบียบบริษัท. ปทุมธานี : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย).

ปรัชญา สุทธิเรณกุล. 2545. การศึกษาการปฏิบัติตามมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมสากล (ISO14000). กรุงเทพมหานคร : การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเอง ปริญญาโท, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

รัตนวรรณ ศรีทองเสถียร. 2542. ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงาน. กรุงเทพมหานคร : วิทยานิพนธ์ ปริญญาโท, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

วิทยา อยู่สุข. 2542. อาชีวอนามัยความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม กรุงเทพมหานคร : โรงพิมพ์ทำอักษรการพิมพ์.

วิฑูรย์ สิมะโชคดี. 2540. วิศวกรความปลอดภัย. กรุงเทพมหานคร : สำนักพิมพ์ฟิลิกส์เซ็นเตอร์.

วิฑูรย์ สิมะโชคดี และวีรพงษ์ เจริญจิระรัตน์ 2539. วิศวกรและการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน. (พิมพ์ครั้งที่ 8). กรุงเทพมหานคร : บริษัท ที.พี. พรินท์ จำกัด.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ศักดิ์ ผาสุชนิรันดร์. 2513. หลักการวิจัยทางสังคมศาสตร์. กรุงเทพมหานคร : บริษัท บพิธ จำกัด.

ศิริชัย พงษ์วิชัย. 2544. การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วยคอมพิวเตอร์. กรุงเทพมหานคร : สำนักพิมพ์พัฒนาศึกษา.

ศูนย์ธุรกิจบริการความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม. (ไม่ระบุปีที่พิมพ์) คู่มือ การดำเนินงาน ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000. กรุงเทพมหานคร: บริษัท ปีโตรเคมี แห่งชาติ จำกัด (มหาชน).

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม. 2545. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ข้อกำหนด. กรุงเทพมหานคร : กระทรวงอุตสาหกรรม.

สำนักงานประกันสังคม กระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม. 2546. ข้อมูลสถิติ. กรุงเทพฯ

Anderson, P.W.P. 1989. Safety Management for Mechanical Plant Construction. London : Kluwer Publishing.

Anton, T.S. 1979. Occupational Safety and Health Management. New York : McGraw — Hill.

Hammer, W. 1989. Occupation Safety Management and Engineering. New Jersey : Prentice Hill International Inc.

Joseph LaDou, 1994. Occupational Health & Safety. (2nd ed). National Safety Council.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก.

แบบสอบถาม

เรื่อง : การศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามมาตรฐาน ระบบการจัดการอาชีพอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000

กรณีศึกษา : บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย) จำกัด

คำชี้แจง : ผู้ศึกษาใคร่ขอความร่วมมือจากท่าน โดยผู้ศึกษาจะเก็บข้อมูลของท่านไว้เป็นความลับเพื่อประโยชน์ในการทำการวิจัยเท่านั้น ข้อมูลที่ได้จากท่านจะเป็นประโยชน์ต่อการศึกษาในครั้งนี้อย่างยิ่ง ผู้ศึกษานหวังเป็นอย่างยิ่งว่าคงได้รับความร่วมมือจากท่านด้วยดี และขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูง ที่ท่านกรุณาสละเวลาอันมีค่าของท่าน เพื่อตอบแบบสอบถามชุดนี้

ผู้ศึกษา : นักศึกษาปริญญาโท สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ส่วนที่ 1 : ข้อมูลเกี่ยวกับสถานภาพส่วนบุคคล

โปรดเลือกคำตอบและทำเครื่องหมายวงกลมในตัวเลือกที่กำหนดมา

1. เพศ

1. ชาย 2. หญิง []

2. อายุ

1. ต่ำกว่า 20 ปี []
 2. 20 - 30 ปี
 3. 31 - 40 ปี
 4. 40 ปีขึ้นไป

3. ระดับการศึกษา

1. ต่ำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลาย / ต่ำกว่าปวช. []
 2. มัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช.
 3. อนุปริญญา / ปวส.
 4.ปริญญาตรี
 5. สูงกว่าปริญญาตรี

4. ประสบการณ์ทำงาน

1. น้อยกว่า 5 ปี 2. 5 - 10 ปี []
 3. 11 - 15 ปี 4. มากกว่า 15 ปี

5. สถานภาพการทำงาน

1. ผู้จัดการ / ผู้จัดการแผนกขึ้นไป []
 2. หัวหน้าหน่วย / เจ้าหน้าที่สำนักงานอาวุโส
 3. วิศวกร
 4. เจ้าหน้าที่ทั่วไป / ช่างเทคนิค / หัวหน้างาน
 5. พนักงานระดับปฏิบัติการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำ ระบบการจัดการอาชีวอนามัย
และความปลอดภัย มอก. 18000

ขอให้ท่านพิจารณาข้อความแต่ละข้อแล้วใส่เครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่ตรงตามความเห็นของท่าน
 เพียงข้อละ 1 คำตอบ (กรุณาตอบทุกข้อ)

ข้อความ	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย มากที่สุด
ปัจจัยที่ 1 ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง					
1. ผู้บริหารระดับสูงต้องประกาศนโยบายอาชีวอนามัย และความปลอดภัย ให้ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร					
2. ผู้บริหารระดับสูงให้การสนับสนุนจะสามารถทำให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ดำเนินการด้วยดี					
3. ระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัย จะสำเร็จได้ต้องมีการนำไปปฏิบัติอย่างจริงจังในทุก ระดับของ องค์กร					
4. ผู้บริหารระดับสูงควรพูดถึงเรื่องระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความ ปลอดภัยบ่อยเพราะจะทำให้บุคลากรเกิดความกระตือรือร้น					
5. ผู้บริหารระดับสูงต้องติดตามผลการปฏิบัติตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 อย่างต่อเนื่อง					
6. นโยบาย อาชีวอนามัย และความ ปลอดภัยสามารถเป็นแนวทางการปฏิบัติงาน					

ข้อความ	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย มากที่สุด
7. ควรมีการแต่งตั้งคณะกรรมการประสานงานเพื่อให้การจัดทำระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ					
8. ผู้บริหารระดับสูงจำเป็นต้องเข้าใจเรื่องระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย มอก. 18000					
ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือ					
9. บุคคลในองค์กรทุกคนต้องมีความรู้เกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ขั้นพื้นฐาน					
10. ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ช่วยให้ความปลอดภัยในการทำงานมากขึ้น					
11. บุคลากรต้องทราบถึงนโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ขององค์กรและสามารถนำไปปฏิบัติได้					
12. ความร่วมมือจากทุกหน่วยงานจะทำให้ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก. 18000 ประสบความสำเร็จ					
13. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นเรื่องของทุกหน่วยงานที่ต้องรับผิดชอบร่วมกัน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อความ	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย มากที่สุด
14. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็น สิ่งจำเป็นเพื่อความอยู่รอดขององค์กร ในปัจจุบัน					
15. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย เป็นผลจากบุคลากรในองค์กรทุกคน ทุกระดับ					
ปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุง แก้ไขระบบอาชีวอนามัย และความ ปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง					
16. การตรวจติดตามในองค์กรต้องทำ อย่างต่อเนื่อง ตามแผนที่วางไว้					
17. เมื่อพบเห็นสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อ กำหนดควรดำเนินการแก้ไข / ป้องกัน โดยทันที					
18. ควรทำการแก้ไขปฏิบัติงาน / ระเบียบ ปฏิบัติงาน เมื่อพบว่ามามีวิธีการใหม่ ที่ดีกว่า					
19. การตรวจติดตามภายในเป็นสิ่งจำเป็น ในการทำระบบอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย					
20. ควรทำการทบทวนการปฏิบัติงานใน ปัจจุบันอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้ตรง ตามแผนงานที่กำหนดไว้					
21. กิจกรรม 5 ส. มีส่วนช่วยในการปรับ ปรุงงานระบบอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย					
22. การติดตามผลการปฏิบัติงาน ควร กระทำ เป็นระยะเพื่อติดตามการ ดำเนินงาน					

ข้อความ	ไม่เห็นด้วย อย่างยิ่ง	ไม่เห็นด้วย	เห็นด้วย ปานกลาง	เห็นด้วย มาก	เห็นด้วย มากที่สุด
ปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ					
23. การจัดทำระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยเปรียบเหมือนการลงทุน นั่นคือต้องได้รับการสนับสนุนทางด้านงบประมาณ					
24. แม้จะต้องใช้ค่าใช้จ่ายสูง ก็จำเป็นต้องปฏิบัติเพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดของระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย					
25. การจัดระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัยจำเป็นต้องเสียค่าใช้จ่าย					
26. การจัดกิจกรรมเป็นการกระตุ้นให้บุคลากรมีจิตสำนึกต่อเรื่องอาชีพอนามัยและความปลอดภัย					
27. การฝึกอบรมหรือการพัฒนาบุคลากรเป็นสิ่งจำเป็นต่อระบบอาชีพอนามัยและความปลอดภัย					

ส่วนที่ 3 : ข้อมูลเกี่ยวกับข้อเสนอแนะปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการนำ ระบบการจัดการอาชีว
อนามัยและความปลอดภัย

1. ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมในการทำ ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย ให้ประสบ
ความสำเร็จ

2. ปัญหาที่พบในการทำ ระบบการจัดการอาชีวอนามัย และความปลอดภัย

ภาคผนวก ข. การทดสอบเครื่องมือ

การทดสอบเครื่องมือ ผู้ศึกษาได้ทำการทดสอบความถูกต้องของเครื่องมือ โดยทำการทดสอบกับบุคลากรของบริษัท จำนวน 30 ชุด รวมทั้งปรึกษากับบุคลากรที่ทำหน้าที่ด้านการจัดระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มอก.18000 และทดสอบความเชื่อถือของเครื่องมือแยกปัจจัยโดยใช้วิธีสัมประสิทธิ์แอลฟา ได้ผลการทดสอบดังนี้

1. ปัจจัยที่ 2 ทุกคนในองค์กรมีจิตสำนึกเรื่องอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และให้ความร่วมมือ (ค่าแอลฟา = 0.8548)
2. ปัจจัยที่ 3 การติดตามและการปรับปรุงแก้ไขระบบอาชีวอนามัยและความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง (ค่าแอลฟา = 0.8605)
3. ปัจจัยที่ 4 การได้รับการสนับสนุนด้านงบประมาณ (ค่าแอลฟา = 0.8443)
4. รวมความเชื่อถือได้ของแบบสอบถามทั้งฉบับ พบว่า อยู่ในเกณฑ์ที่เชื่อถือได้ (ค่าแอลฟา = 0.9370)

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-นามสกุล : นายธีระ สุวรรณาวิน
วัน-เดือน-ปี : 5 พฤศจิกายน 2497
สถานที่เกิด : กรุงเทพมหานคร
ประวัติการศึกษา : ศิลปศาสตรบัณฑิต (สารนิเทศศาสตร์)
 มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช
ประวัติการทำงาน : พ.ศ. 2524 - 2530
 บริษัท ซาฟโคล (ประเทศไทย) จำกัด
 พ.ศ. 2530 - 2532
 บริษัท สายไฟฟ้าบางกอกเคเบิ้ล จำกัด
 พ.ศ. 2532 - 2535
 บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักต์ส (ประเทศไทย) จำกัด
 พ.ศ. 2535 - 2538
 บริษัท นิฮอนโคคัง ประเทศญี่ปุ่น
 พ.ศ. 2539 - ปัจจุบัน
 บริษัท โตชิบา คอนซูมเมอร์ โปรดักต์ส (ประเทศไทย) จำกัด