

ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัย

ในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก

The Satisfaction of production workers with safety management

in ABC food processing plant, Nakhon Nayok Province

ธาดาตล ติ๋ยามัน

หลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยรามคำแหง ประเทศไทย

ผู้รับผิดชอบบทความ

Tadadol Thayaman

Master of Business Administration Program in Industrial Management

Faculty of Business Administration, Ramkhamhaeng University, Thailand

Corresponding author

บทคัดย่อ

การวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก โดยศึกษาจากปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน ได้แก่ เพศ อายุ และตำแหน่งงาน ที่มีผลต่อระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก โดยกลุ่มประชากรตัวอย่างที่ใช้ คือ พนักงานฝ่ายผลิตจำนวน 250 คน เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษาเป็นแบบสอบถาม โดยมีค่าความเชื่อมั่น 0.939 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลคือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน T-test และ One-way ANOVA

จากผลการศึกษา พบว่า พนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 131 คน คิดเป็นร้อยละ 52.4 และเป็นพนักงานเพศชาย จำนวน 119 คน คิดเป็นร้อยละ 47.6 ส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 20-40 ปี จำนวน 116 คน คิดเป็นร้อยละ 46.4 รองลงมาคือ อายุมากกว่า 40 ปีขึ้นไป จำนวน 83 คน คิดเป็นร้อยละ 33.3 อันดับสุดท้าย คือ อายุต่ำกว่า 20 ปี จำนวน 51 คน คิดเป็นร้อยละ 20.4 และตำแหน่งงานเป็นระดับพนักงานรายวัน จำนวน 191 คน คิดเป็นร้อยละ 76.4 รองลงมา คือ ระดับหัวหน้างานขึ้นไป/ ซุปเปอร์ไวเซอร์ จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 18.4 อันดับสุดท้าย คือ ระดับผู้ช่วยผู้จัดการ/ ผู้จัดการขึ้นไป จำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 5.2

พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC โดยมีความพึงพอใจภาพรวมอยู่ในระดับมาก (ค่าเฉลี่ย 4.10) และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC อยู่ในระดับมาก ทั้ง 3 ด้าน เมื่อนำมาจัดลำดับระดับความพึงพอใจ พบว่า อันดับแรกพึงพอใจมาก คือ ด้านการจัดการส่งเสริมด้านความปลอดภัย (ค่าเฉลี่ย 4.14) รองลงมาอยู่ในระดับพึงพอใจมาก คือ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน (ค่าเฉลี่ย 4.10) และอันดับสุดท้ายอยู่ในระดับพึงพอใจมาก คือ การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ (ค่าเฉลี่ย 4.06) ตามลำดับ

ผลการทดสอบสมมติฐาน พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตที่มีปัจจัยส่วนบุคคลด้านเพศและอายุที่แตกต่างกัน มีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงาน ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 แต่ปัจจัยส่วนบุคคลด้านตำแหน่งงานที่แตกต่างกันจะมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ABSTRACT

The purpose of this research was to study the satisfaction of production workers with safety management in ABC food processing plants, in Nakhon Nayok Province. The study is based on different personal factors such as gender, age, and job position. Affecting the Satisfaction Level of Production Employees on Safety Management in ABC Food Processing Plant, Nakhon Nayok Province. The sample population used was 250 production workers. The tool used in the study was a questionnaire with reliability at 0.939. The statistics used to analyze the data were percentage, mean, standard deviation, T-test and one-way ANOVA.

From the results of the study it was found that Most employees are female, 131 people, representing 52.4 %, and 119 male employees, representing 47.6 %, most of them aged between 20-40 years, 116 people, representing 46.4 %, followed by over 40 years of age for 83 people of age or older, representing 33.3 %, the last place is under 20 years old, 51 people, representing 20.4 %. And the job position is at the daily staff level of 191 people, representing 76.4 %,

followed by supervisor level or higher, 46 people, representing 18.4 %, and the last position is assistant manager level/manager or higher, 13 people. was 5.2 %.

The satisfaction level of the production staff on the safety management in the ABC food processing factory was at a high level (mean 4.10). The production workers were satisfied with the safety management in ABC food processing plants at a high level in all 3 aspects when ranking their satisfaction levels. It was found that the first satisfaction was Safety promotion management (average 4.14), followed by a very satisfying level. is the area management in the factory (average 4.10) and the last rank is in the level of satisfaction. Machinery and equipment management (average 4.06), respectively.

The results of the hypothesis testing found that the production workers of different gender and age had personal factors. The level of satisfaction with the management of safety in the factory. There was no statistically significant difference at the 0.05 level, but the personal factors of different job titles had a statistically significant difference in the level of satisfaction with the management of safety in the factory. level 0.01

บทนำ

ในสภาวะปัจจุบันที่มีการแข่งขันสูงมาก ทั้งในด้านการผลิตที่ต้องการปริมาณการผลิตที่เพิ่มสูงขึ้น ด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่หลากหลาย การแข่งขันเชิงนวัตกรรม รวมถึงการแข่งขันด้านต้นทุนการผลิต ที่ต้องปรับลดต้นทุนในด้านต่างๆ เพื่อให้องค์กรหรือหน่วยงานมีโอกาสในด้านการแข่งขันที่ดีกว่า ซึ่งหนึ่งในการลดค่าใช้จ่ายที่ไม่จำเป็นคือการจัดการด้านความปลอดภัยในที่ทำงาน หากเกิดอุบัติเหตุขึ้นจะทำให้เกิดการสูญเสียตามมาอีกมากมาย และหลายเหตุการณ์ส่งผลกระทบต่อเกิดการเกิดความเสียหายอย่างรุนแรง หากไม่มีการจัดการด้านความปลอดภัยที่ดีในองค์กร ซึ่งไม่อาจประเมินเป็นต้นทุนได้ เหมือนภูเขาน้ำแข็งที่มีความสูญเสียที่มองไม่เห็นหรือถูกมองข้ามอีกมากมาย

การกระทำที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts) มีต้นเหตุที่เกิดจากการกระทำของคน เช่น ความผิดพลาดระหว่างปฏิบัติงาน การตรวจสอบไม่ครบถ้วนสมบูรณ์ การไม่ให้มีการจัดอบรมให้มีความรู้ความเข้าใจก่อนใช้หรือปฏิบัติงาน การข้ามขั้นตอนของการทำงานที่จัดทำไว้โดยองค์กร ความเร่งรีบ การฝ่าฝืนระเบียบปฏิบัติ การไม่สวมใส่อุปกรณ์ PPE การฝ่าฝืนข้อปฏิบัติที่ดีเมื่อทำงานร่วมกับเครื่องจักร โดยการเอาอุปกรณ์ป้องกันอันตรายของเครื่องจักรออก การใช้เครื่องจักรหรือเครื่องมืออุปกรณ์ผิดประเภท ทำงานด้วยความประมาท ขอบเสียง ความลื่นล่อ ความสะเพร่า รวมถึงไม่มีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยอย่างเพียงพอ ซึ่งสาเหตุหลัก ๆ ดังกล่าวมาจะมีส่วนทำให้เกิดอุบัติเหตุถึง 88 %

สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย หรือ Unsafe Condition คือ เป็นสาเหตุของอุบัติเหตุที่เกิดจากสภาพการทำงานที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ เช่น เครื่องมืออุปกรณ์ชำรุด สภาพไม่พร้อมกับการใช้งาน สภาพแวดล้อมในที่ทำงานไม่เหมาะสม แสง

สว่างในจุดที่มีความเสี่ยงไม่เพียงพอ การวางเครื่องจักรไม่เป็นระเบียบ การไม่ปฏิบัติตามแนวทาง 5 ส ทั้งหมดนี้ล้วนแต่เป็นสาเหตุที่เพิ่มความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุถึง 12 %

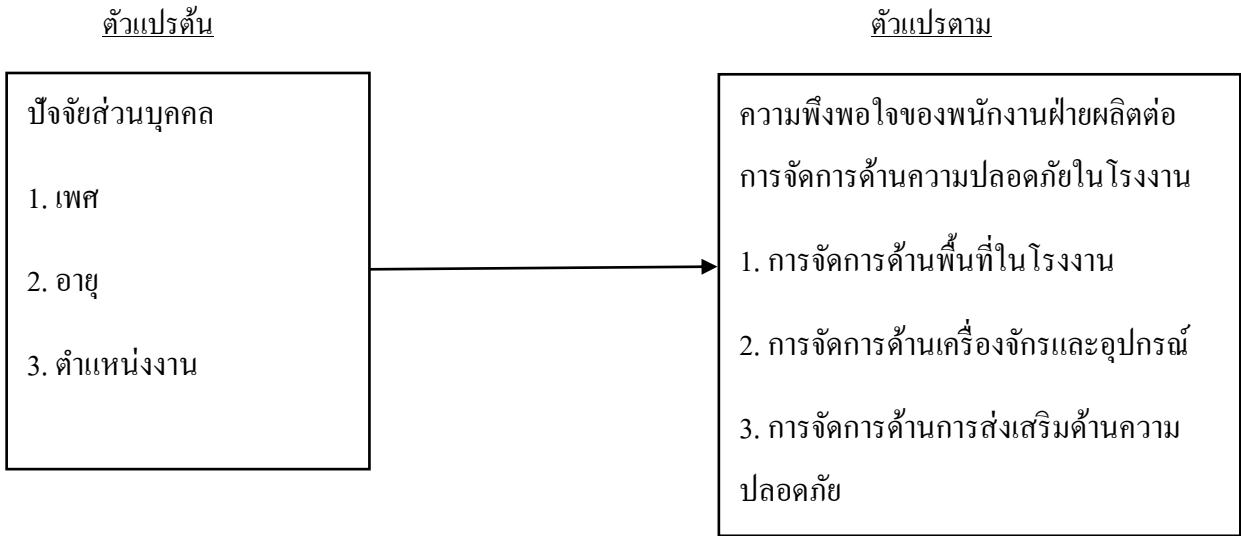
หากทางผู้บริหารและพนักงานในองค์กรมีความตระหนักรู้ต่อการมีส่วนร่วมในกิจกรรมส่งเสริมด้านความปลอดภัยในทุกกิจกรรม ก็จะช่วยส่งผลและปรับปรุงองค์กรให้เกิดสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัย รวมถึงอุบัติเหตุและโรคที่เกิดจากการทำงานก็จะลดลง ซึ่งจะช่วยลดและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานของพนักงานระดับปฏิบัติการและส่งผลให้ประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานเพิ่มขึ้น โดยอัตโนมัติ ซึ่งสาเหตุส่วนใหญ่ของการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน ก็มาจากการบริหารจัดการด้านความปลอดภัยที่ไม่เพียงพอ ขาดการประเมินความเสี่ยงในเรื่องของสุขภาพความปลอดภัย ไม่ว่าจะเป็นส่วนของพนักงานและสถานประกอบการมีนโยบายที่ไม่ครอบคลุมด้านสุขอนามัยและความปลอดภัย การอบรมด้านความปลอดภัยในที่ทำงานขาดระบบการตรวจติดตามความรู้ความเข้าใจของพนักงาน บังคับใช้กฎหมายของหน่วยงานภาครัฐที่มีหน้าที่ การบริหารจัดการที่ไม่ดี บุคลากรไม่ตระหนักและให้ความสำคัญหรือยังมีความเข้าใจไม่ถูกต้องเกี่ยวกับการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงานที่ดี

ข้อมูลดังกล่าว ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาเรื่อง “ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก” ให้ได้ข้อมูลในการพัฒนาองค์กรและเป็นการปลูกฝังและสร้างทัศนคติที่ดีและถูกต้องต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อให้ห้องจักรปราศจากอุบัติเหตุหรืออุบัติภัย และป้องกันปัญหาเกี่ยวกับสุขภาพ และความไม่ปลอดภัยในที่ทำงาน ลดความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ และเกิดการสูญเสียด้านต่างๆ เพื่อเพิ่มศักยภาพและประสิทธิภาพในการทำงาน เกิดสภาพการทำงานที่ปลอดภัย รวมไปถึงทำให้ห้องจักรมีประสิทธิภาพมากขึ้นอีกด้วย ซึ่งถ้าผู้บริหารและพนักงานเห็นความสำคัญของการมีส่วนร่วมในกิจกรรมด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ก็จะส่งผลให้เกิดสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ปลอดภัยมากขึ้น ปราศจากอุบัติเหตุและโรคอันเนื่องมาจากการทำงานลดลงได้ ซึ่งจะช่วยลดและป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายผลิตได้

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก
2. เพื่อศึกษาระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก โดยจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล (เพศ อายุ ตำแหน่งงาน)

กรอบแนวคิดงานวิจัย



สมมติฐานงานวิจัย

1. ปัจจัยส่วนบุคคลด้านเพศที่แตกต่างกันจะมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานที่แตกต่างกัน
2. ปัจจัยส่วนบุคคลด้านอายุที่แตกต่างกันจะมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานที่แตกต่างกัน
3. ปัจจัยส่วนบุคคลด้านตำแหน่งงานที่แตกต่างกันจะมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานที่แตกต่างกัน

ขอบเขตการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ศึกษาความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก โดยกำหนดขอบเขตการวิจัยได้ดังนี้

1. ขอบเขตด้านเนื้อหา คือ ศึกษาระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร
 - 1.1 ตัวแปรอิสระ คือ เพศ อายุ ตำแหน่งงาน
 - 1.2 ตัวแปรตาม คือ ความพึงพอใจในด้านการจัดการด้านพื้นที่ใน โรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ การจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย
2. ขอบเขตด้านพื้นที่การวิจัย ศึกษาเฉพาะประชากรที่ทำงานใน โรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก
3. ขอบเขตด้านประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ พนักงานฝ่ายผลิตใน โรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก จำนวน 250 คน
4. ขอบเขตระยะเวลา ระยะเวลาที่ใช้ในการวิจัย ตั้งแต่ 1 กรกฎาคม – 30 ตุลาคม 2565

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อทราบถึงระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร แล้วนำไปวิเคราะห์และประยุกต์ใช้เพื่อให้องค์กรมีการพัฒนาด้านความปลอดภัยในโรงงานได้ดียิ่งขึ้น
2. เพื่อใช้เป็นเสียงสะท้อนให้เห็นถึงการจัดการด้านความปลอดภัยขององค์กร ในการสนับสนุนกลยุทธ์สร้างความเชื่อมั่นให้กับธุรกิจขององค์กร

การทบทวนวรรณกรรม

การศึกษาวิจัยเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ทางผู้วิจัยได้ทำการค้นคว้าศึกษาแนวคิดและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อใช้เป็นแนวทางในการศึกษาดังนี้

แนวคิดเกี่ยวกับความพึงพอใจ

ดิเรก (2528) กล่าวว่า ความพึงพอใจ หมายถึง ทศคติทางด้านบวกของบุคคลที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง เป็นความรู้สึกหรือทัศนคติที่ดีต่อการกระทำต่างๆ ความสุขของบุคคลอันเกิดจากการปฏิบัติงานและได้รับผลนั้นเป็นที่พึงพอใจ ทำให้บุคคลเหล่านั้นเกิดความรู้สึกกระตือรือร้น การแสดงออกถึงการมีความสุข การมีความมุ่งมั่นมานะที่จะทำงาน มีขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย มีความรักความผูกพันกับหน่วยงานหรือองค์กร มีความภาคภูมิใจในความสำเร็จของงานที่ได้ทำ ด้วยเหตุผลเหล่านี้จะส่งผลต่อประสิทธิภาพและประสิทธิผลในการดำเนินงาน ซึ่งจะส่งผลถึงความก้าวหน้าและความสำเร็จขององค์กร กล่าวคือ เมื่อบุคคลใดบุคคลหนึ่งได้รับในสิ่งที่ต้องการ หรือการตอบสนอง เพื่อให้เกิดความพึงพอใจ ก็จะส่งผลให้บุคคลเหล่านั้นมีทัศนคติทางด้านบวก

ทฤษฎีที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับการเกิดอุบัติเหตุ

ทฤษฎีโดมิโน (Domino Theory) กล่าวว่า การบาดเจ็บและความเสียหายต่างๆ เป็นผลที่สืบเนื่องโดยตรงมาจากอุบัติเหตุ แล้วอุบัติเหตุเป็นผลมาจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย ที่อยู่ในตัวโดมิโนตัวที่ 3 หากเราสามารถกำจัดตัวที่จะสร้างผลกระทบต่อโดมิโนอื่นออกได้ ก็จะสามารถหยุดผลกระทบในโดมิโนตัวที่ 4 และ 5 ซึ่งโดมิโนทั้ง 5 ตัว ได้แก่ ภูมิหลังหรือสภาพแวดล้อมทางสังคมของบุคคล (Social Environment or Background), ความบกพร่องของบุคคล (Defects of Person), การกระทำและ/หรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย (Unsafe Acts/Unsafe Conditions), อุบัติเหตุ (Accident), การบาดเจ็บหรือความสูญเสีย (Injury/Damages)

ความหมายของความปลอดภัยในการทำงาน

ความปลอดภัย หมายถึง วิถีทางที่สิ่งมีชีวิตในโลกพึงปรารถนา ไม่ว่าจะป็นมนุษย์หรือสัตว์ย่อมต้องการให้เข้าใจถึงสิ่งแวดล้อมเพื่อให้เกิดความปลอดภัยนั้นมีความแตกต่างกัน จากคำจำกัดความที่กล่าวมา สรุปได้ว่า ความปลอดภัย หมายถึง การที่ร่างกายปราศจากอุบัติเหตุหรือทรัพย์สินปราศจากความเสียหายใด ๆ เป็นสิ่งที่มนุษย์หรือสัตว์ย่อมต้องการความปลอดภัยทั้งสิ้น ความปลอดภัยจะเป็นประโยชน์มากหรือน้อยเพียงใดขึ้นอยู่กับปฏิบัติหรือกระทำของตนเอง

รูปแบบการจัดการความปลอดภัย

อาร์ เพชรสุด (2536, หน้า 341-357) กล่าวถึง การจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานต้องคำนึงถึงสภาพแวดล้อมที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในโรงงานในเรื่องเหล่านี้คือ 1) การจัดองค์กรเพื่อความปลอดภัย ซึ่งอาจจะจัดในรูปของคณะกรรมการดำเนินงานเพื่อความปลอดภัย 2) การจัดการสภาพแวดล้อมที่ปลอดภัยในการทำงานที่จะทำให้คนทำงานอย่างมีความสุข 3) การป้องกันอุบัติเหตุ 4) การจัดสิ่งอำนวยความสะดวกอื่น ๆ

สรุปได้ว่ารูปแบบการจัดการด้านความปลอดภัยที่ดีนั้นต้องมีการเสริมสร้างความเข้าใจในกระบวนการผลิตเพื่อการปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัยให้เป็นระบบและต่อเนื่อง ซึ่งจะต้องประกอบด้วย ความเห็นชอบและสนับสนุนจากผู้บริหารระดับสูง การมีนโยบายที่ชัดเจน มีการวางแผนงาน โครงการและเทคนิคของระบบงานความปลอดภัย การจัดองค์กร บุคลากร งบประมาณการมอบหมายหน้าที่ความรับผิดชอบที่ชัดเจน การมีส่วนร่วมของบุคลากรในองค์กร โดยเฉพาะหัวหน้างานและพนักงาน การฝึกอบรมและเผยแพร่ความรู้ด้านความปลอดภัย การมีกฎข้อบังคับด้านความปลอดภัย แนวทางควบคุมภาวะฉุกเฉินที่ครอบคลุม ระบบข้อมูล การติดตามประเมินผลและการปรับปรุงแก้ไข เป็นต้น การบริหารความปลอดภัยที่ดีและมีประสิทธิภาพช่วยให้บุคลากรทุกฝ่ายในองค์กรรวมถึงหัวหน้างานสามารถปฏิบัติหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานอย่างเป็นระบบและมีประสิทธิภาพ

วิธีการดำเนินงานวิจัย

การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้วิจัยได้ทำการออกแบบ แบบสอบถามแบบออนไลน์ โดยใช้ google form ส่งให้ทางพนักงานฝ่ายผลิตในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก โดยจัดส่งลิงค์แบบสอบถามทางไลน์แอฟฟลิเคชั่น ให้โดยตรงจำนวน 250 คน หลังจากข้อมูลครบตามจำนวนสามารถดึงข้อมูลมาวิเคราะห์ในขั้นตอนถัดไป

การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป PASWStatistics18 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

1. สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics Analysis) เป็นค่าสถิติที่ใช้วิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผู้วิจัยทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ค่าสถิติ คือ การแจกแจงความถี่ การหาค่าร้อยละ การหาค่าเฉลี่ย และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

2. สถิติเชิงอนุมาน

การวิเคราะห์สถิติเชิงอนุมาน เป็นสถิติที่ใช้ทดสอบสมมติฐานงานวิจัย ผู้วิจัยได้เลือกใช้การทดสอบแบบ T-Test ในการศึกษาวิจัยโดยแบ่งตามสมมติฐาน ดังนี้

1. ทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มประชากร 2 กลุ่มตามตัวแปรด้านเพศโดยใช้สถิติวิเคราะห์แบบ T-Test

2. ทดสอบความแตกต่างระหว่างคะแนนเฉลี่ยของกลุ่มประชากรที่มากกว่า 2 กลุ่มตามตัวแปรด้านอายุ ตำแหน่งงาน ของกลุ่มประชากร โดยใช้สถิติวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบทางเดียว คือ (One-way ANOVA)

ผลการวิจัย

การศึกษาวิจัยเรื่อง “ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก” ปี 2565 จะเป็นการทำวิจัยเชิงสำรวจ เพื่อจะวัดระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานทั้งหมด 3 ด้าน ได้แก่ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ และการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย

1. ผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล

ผู้วิจัยได้นำผลจากแบบสอบถามจำนวน 250 ชุด มาทำการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ และตำแหน่งงาน โดยการหาความถี่และค่าร้อยละ เพื่อความสะดวกในการพิจารณาจึงได้นำเสนอในรูปแบบของตารางและบรรยายประกอบ ดังนี้

ผลการวิเคราะห์โดยแยกข้อมูลตามเพศ พบว่า พนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 131 คน คิดเป็นร้อยละ 52.4 และเป็นพนักงานเพศชาย จำนวน 119 คน คิดเป็นร้อยละ 47.6

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลจำแนกตามอายุ ส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 20-40 ปี จำนวน 116 คน คิดเป็นร้อยละ 46.4 รองลงมาคืออายุมากกว่า 40 ปีขึ้นไป จำนวน 83 คน คิดเป็นร้อยละ 33.3 อันดับสุดท้ายคืออายุต่ำกว่า 20 ปี จำนวน 51 คน คิดเป็นร้อยละ 20.4 ตามลำดับ

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลโดยจำแนกตามตำแหน่งงาน ส่วนใหญ่เป็นระดับพนักงานรายวัน จำนวน 191 คน คิดเป็นร้อยละ 76.4 รองลงมาคือระดับหัวหน้างานขึ้นไป/ ซุปเปอร์ไวเซอร์ จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 18.4 อันดับสุดท้ายคือระดับผู้ช่วยผู้จัดการ/ ผู้จัดการขึ้นไป จำนวน 13 คน คิดเป็น ร้อยละ 5.2 ตามลำดับ

2. ผลการวิเคราะห์ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC

ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC มีทั้งหมด 3 ด้าน ได้แก่ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ และการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย

พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC โดยมีภาพรวมอยู่ในระดับมาก (ค่าเฉลี่ย 4.10) และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC อยู่ในระดับมาก ทั้ง 3 ด้าน เมื่อนำมาจัดลำดับระดับความพึงพอใจ พบว่า อันดับแรกพึงพอใจมากที่สุดคือ ด้านการจัดการส่งเสริมด้านความปลอดภัย (ค่าเฉลี่ย 4.14) รองลงมาอยู่ในระดับพึงพอใจมาก คือ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน (ค่าเฉลี่ย 4.10) และอันดับสุดท้ายอยู่ในระดับพึงพอใจมาก คือ การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ (ค่าเฉลี่ย 4.06) ตามลำดับ

ระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน อยู่ในระดับมาก (\bar{x} = 4.10) โดยจำแนกตามรายชื่อ เรียงลำดับจากพึงพอใจมากที่สุดไปหาพึงพอใจน้อยที่สุด ดังนี้ ลำดับที่ 1 คือ มีเอกสารรายละเอียดการใช้สารเคมี (SDS) ประจำจุดใช้งาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมากที่สุด (\bar{x} = 4.25) ลำดับที่ 2 คือ มีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสี่ยงในการทำงานใน

พื้นที่ ที่มีเสียงดังเกินกฎหมายกำหนด เช่น Ear-muff (ที่ครอบหูป้องกันเสียงดัง) มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.24$) ลำดับที่ 3 คือ มีการจัดการแยกจุดทิ้งขยะเปียก ขยะรีไซเคิล ขยะทั่วไป และขยะอันตรายอย่างชัดเจน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.22$) ลำดับที่ 4 คือ มีในพื้นที่ทำงานกับสารเคมีมีระบบการตรวจสอบและป้ายชี้บ่งชัดเจน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.16$) ลำดับที่ 5 คือ มีการทำความสะอาดพื้นทางเดินในสายการผลิตสม่ำเสมอ/ พื้นไม่ลื่น มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.12$) ลำดับที่ 6 คือ ในไลน์การผลิตมีการจัดหาอุปกรณ์ป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นแฉียงอย่างเพียงพอ/ เหมาะสม มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.11$) ลำดับที่ 7 คือ การจัดทำป้ายชี้บ่งด้านความปลอดภัยตามจุดที่มีอันตราย มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.09$) ลำดับที่ 8 คือ พื้นที่ทำงานมีแสงสว่างที่เพียงพอ/มองเห็นได้ชัดเจน/ ไม่ปวดตา มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.09$) ลำดับที่ 9 คือ การจัดทำป้ายบอกสถานที่ภายในโรงงานชัดเจน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.08$) ลำดับที่ 10 คือ มีการกำหนดความเร็วรถที่วิ่งภายในโรงงาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.08$) ลำดับที่ 11 คือ มีการจัดหาเสื้อกันหนาวสำหรับการทำงานในพื้นที่มีอากาศเย็น มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.08$) ลำดับที่ 12 คือ บันไดขึ้นลงอาคารไม่ลื่น/ มีราวจับตลอดแนว มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.07$) ลำดับที่ 13 คือ ถนนทางเดินรอบนอกอาคารปลอดภัย/ ไม่ลื่น มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.05$) ลำดับที่ 14 คือ มีการจัดทำสัญลักษณ์เส้นทางเดิน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.04$) ลำดับที่ 15 คือ จุดยืนทำงานอยู่ในสภาพที่ไม่สูงหรือต่ำเกินไปสำหรับพนักงาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.01$) ลำดับที่ 16 คือ มีพนักงานโบกรถและดูแลความปลอดภัยให้ขณะจอดรถ มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.98$) ลำดับที่ 17 คือ มีประตูทางเข้าโรงงานที่สะดวกเข้าได้ 2 ทาง มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.97$)

ระดับความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ด้านการจัดการเครื่องจักรและอุปกรณ์อยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.06$) โดยจำแนกตามรายชื่อ เรียงลำดับจากพึงพอใจมากที่สุดไปหาพึงพอใจน้อยที่สุด ดังนี้ ลำดับที่ 1 คือ มีถังดับเพลิงติดตั้งไว้ในจุดที่มีความเสี่ยงและไม่มีสิ่งกีดขวาง มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.14$) ลำดับที่ 2 คือ พนักงานสามารถเปลี่ยนชุดได้เมื่อชำระโดยไม่มีเงื่อนไขบังคับ มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.10$) ลำดับที่ 3 คือ สายไฟของเครื่องจักรจัดวางเป็นระเบียบ มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.10$) ลำดับที่ 4 คือ มีฝาครอบจุดหมุนของเครื่องจักรเพื่อป้องกันการเกี่ยว/ หนีบขณะทำงาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.09$) ลำดับที่ 5 คือ มีความเพียงพอของอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลต่อการใช้งาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.07$) ลำดับที่ 6 คือ การจัดวางเครื่องจักรและอุปกรณ์อยู่ในตำแหน่งที่ไม่กีดขวางทางเดินและทางหนีไฟ มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.00$) ลำดับที่ 7 คือ มีสภาพเครื่องจักรสมบูรณ์ไม่มีเสียงดังหรือชำรุด/ พร้อมใช้

งาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.00$) ลำดับที่ 8 คือ รองผู้อำนวยการที่มีคุณภาพกันลิน ได้ดี มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 3.98$)

ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ด้านการจัดการส่งเสริมด้านความปลอดภัยอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.15$) โดยจำแนกตามรายชื่อ เรียงลำดับจากพึงพอใจมากที่สุดไปหาพึงพอใจน้อยที่สุด ดังนี้ ลำดับที่ 1 คือ มีแผนการอบรมให้ความรู้ด้านความปลอดภัยประจำปี มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมากที่สุด ($\bar{X} = 4.22$) ลำดับที่ 2 คือ ทีมผู้บริหารมีความมุ่งมั่นและแสดงถึงการให้ความสำคัญต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.18$) ลำดับที่ 3 คือ องค์กรมีการยอมรับฟังความคิดเห็นของพนักงานด้านความปลอดภัยอย่างเท่าเทียม มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.16$) ลำดับที่ 4 คือ พนักงานให้ความสำคัญและมีส่วนร่วมด้านนโยบายความปลอดภัย มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.14$) ลำดับที่ 5 คือ มีการแจ้งและสื่อสารข้อมูลเกี่ยวกับสถิติความปลอดภัยให้กับพนักงาน มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.14$) ลำดับที่ 6 คือ มีการซ่อมอพยพหนีไฟประจำปีที่เหมาะสม มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.13$) ลำดับที่ 7 คือ มีได้รับโอกาสในการเข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัยของบริษัท มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.12$) ลำดับที่ 8 คือ มีช่องทาง/โอกาสในการเสนอแนะด้านความปลอดภัยในองค์กร มีค่าเฉลี่ยความพึงพอใจของพนักงานอยู่ในระดับมาก ($\bar{X} = 4.11$)

ผลการทดสอบสมมติฐาน

1. ความพึงพอใจโดยรวมของเพศชายเฉลี่ย คือ 4.067 และความพึงพอใจโดยรวมของเพศหญิงเฉลี่ย คือ 4.127 ค่า Sig. โดยรวมระหว่างเพศชายกับเพศหญิงได้ค่า Sig. 0.414 สรุปได้ว่าปัจจัยส่วนบุคคลด้านเพศที่แตกต่างกันมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ทั้ง 3 ด้าน คือ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ และการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย แตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05

2. ความพึงพอใจโดยรวมของพนักงานอายุต่ำกว่า 25 ปี เฉลี่ย คือ 4.109 ความพึงพอใจโดยรวมของพนักงานอายุ 25-40 ปี เฉลี่ย คือ 4.104 และความพึงพอใจโดยรวมของพนักงานอายุมากกว่า 40 ปี เฉลี่ย คือ 4.085 ค่า Sig. โดยรวมของพนักงานทั้ง 3 ช่วงอายุได้ค่า Sig. 0.776 สรุปได้ว่าปัจจัยส่วนบุคคลด้านอายุที่แตกต่างกันมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ทั้ง 3 ด้านคือ ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ และการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัยแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05

3. ความพึงพอใจโดยรวมระดับพนักงานรายวัน เฉลี่ย คือ 4.179 ความพึงพอใจโดยรวมของระดับหัวหน้างาน/ซูเปอร์ไวเซอร์ เฉลี่ย คือ 3.767 และระดับผู้ช่วยผู้จัดการ/ผู้จัดการขึ้นไป เฉลี่ย คือ 4.079 ค่า Sig. โดยรวมของพนักงานทั้ง 3 ระดับได้ค่า Sig. 0.000 สรุปได้ว่าปัจจัยส่วนบุคคลด้านตำแหน่งงานที่แตกต่างกันมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ทั้ง 3 ด้าน คือด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ และการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

การอภิปรายผลการวิจัย

จากการวิจัยเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก สามารถอภิปรายผลได้ดังนี้

พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC โดยมีภาพรวมอยู่ในระดับมาก (ค่าเฉลี่ย 4.10) เมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC อยู่ในระดับมาก ทั้ง 3 ด้าน เมื่อนำมาจัดลำดับระดับความพึงพอใจ พบว่า อันดับแรกพึงพอใจมากที่สุดคือ ด้านการจัดการส่งเสริมด้านความปลอดภัย (ค่าเฉลี่ย 4.14) รองลงมาอยู่ในระดับพึงพอใจมาก คือด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน (ค่าเฉลี่ย 4.10) และอันดับสุดท้ายอยู่ในระดับพึงพอใจมากที่สุดคือ การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ (ค่าเฉลี่ย 4.06) ตามลำดับ

การจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC โดยมีภาพรวมอยู่ในระดับมาก การที่ผลการวิจัยเป็นเช่นนี้เนื่องจาก ทางโรงงานให้ความสำคัญเกี่ยวกับความปลอดภัยด้านพื้นที่ในโรงงานเป็นลำดับแรก จึงได้มีการพิจารณาดำเนินการจัดทำระบบความปลอดภัยในโรงงานให้สอดคล้องตามกฎหมาย รวมถึงทางโรงงานต้องการที่จะดูแลพนักงานทุกคน ตั้งแต่เดินเข้าประตูรั้วโรงงานจนถึงการเข้าไปทำงานในไลน์การผลิตให้เป็นที่พึงพอใจกับพนักงานมากที่สุด ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของ บรรยงก์ โตจินดา (2543) ได้กล่าวถึง หลักการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน การจัดสภาพแวดล้อมที่ปลอดภัยในการปฏิบัติงาน การจัดบริเวณที่ทำงานให้ปลอดภัย เครื่องมือเครื่องใช้ต่าง ๆ ควรมีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอให้อยู่ในสภาพที่ดีพร้อมใช้งาน ได้อย่างปลอดภัยและหาวิธีการทำงานที่ปลอดภัยให้แก่บุคลากร และสอดคล้องกับแนวคิดของ อารี เพชร ผุด (2536, หน้า 341-357) กล่าวถึง การจัดการความปลอดภัยในโรงงานต้องคำนึงถึงสภาพแวดล้อมที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในโรงงานว่ารูปแบบการจัดการด้านความปลอดภัยที่คืบหน้าต้องมีการเสริมสร้างความเข้าใจในกระบวนการผลิตเพื่อการปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัยให้เป็นระบบและต่อเนื่อง มีการวางแผนงาน โครงการและเทคนิคของระบบงานความปลอดภัย การจัดการองค์กร บุคลากร งบประมาณการมอบหมายหน้าที่ความรับผิดชอบที่ชัดเจน การมีส่วนร่วมของบุคลากรในองค์กร โดยเฉพาะหัวหน้างานและพนักงาน การฝึกอบรมและเผยแพร่ความรู้ด้านความปลอดภัย การมีกฎข้อบังคับด้านความปลอดภัย แนวทางควบคุมภาวะฉุกเฉินที่ครอบคลุม ระบบข้อมูล การติดตามประเมินผลและการปรับปรุงแก้ไข เป็นต้น การบริหารความปลอดภัยที่ดีและมีประสิทธิภาพช่วยให้บุคลากรทุกฝ่ายในองค์กรรวมถึงหัวหน้างานสามารถปฏิบัติหน้าที่ด้านความปลอดภัยในการทำงานอย่างเป็นระบบและมีประสิทธิภาพ

เมื่อพิจารณาคำถามรายข้อ พบว่า มี 2 ข้อคำถาม จากกลุ่มประชากร คือ พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป/ ชูปเปอร์ไวเซอร์ ได้คะแนนความพึงพอใจน้อยและน้อยที่สุด ทำให้ค่าคะแนนรวมเฉลี่ยของการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงานออกมาต่ำ คือ 1) มีพนักงานโบราณและดูแลความปลอดภัยให้ขณะจอดรถ ที่เป็นเช่นนี้อาจมาจากหลายสาเหตุ เช่น การได้รับการอำนวยความสะดวกไม่เพียงพอ หรือได้รับการเลือกปฏิบัติหรือไม่ หรือได้มีการเปรียบเทียบกับพนักงานในตำแหน่งที่สูงกว่าและเห็นความแตกต่างบางประการ จึงควรมีการศึกษาเพิ่มเติมเพื่อพัฒนาองค์กรต่อไป 2) มีการจัดหาเสื้อกันหนาวสำหรับการทำงานในพื้นที่มีอากาศเย็น ซึ่งทางโรงงานได้มีการจัดสรรให้พนักงานอยู่เป็นปกติ แต่อาจมาจาก

บางท่านมีความต้องการเป็นส่วนตัวสำหรับใช้ประจำ ไม่อยากหมิ่นเวียนการใช้งานกับเพื่อนร่วมงาน ซึ่งทางโรงงาน อาจจะต้องเข้าไปดูแลสอบถามใกล้ชิดมากขึ้นเพื่อจัดสรรสวัสดิการได้อย่างมีประสิทธิภาพ

การจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ด้านการจัดการเครื่องจักรและอุปกรณ์ภาพรวมอยู่ในระดับมาก ที่เป็นเช่นนี้ เนื่องจาก ทางโรงงานมีการวางแผนงานและจัดแผนผังการจัดตั้งเครื่องจักรให้มีรูปแบบได้ตามมาตรฐานในการทำงาน มีการรวบรวมความต้องการของแต่ละส่วนงาน ให้ความร่วมมือกันในการทำงาน วิเคราะห์และประเมินการจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ได้เป็นอย่างดี เพื่อให้สอดคล้องกับการทำงานในหน้างานจริง และมีการจัดวางตามแผนผังของกระบวนการผลิตให้มีความราบรื่น จึงส่งผลให้การทำงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ไม่มีความเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ เช่น ไม่มีสิ่งของขวางทางเดิน การบำรุงรักษาเครื่องจักรให้มีสภาพพร้อมใช้งานตลอดเวลา ซึ่งสอดคล้องกับการป้องกันอุบัติเหตุตามทฤษฎีโดมิโนหรือทฤษฎี “ลูกโซ่ของอุบัติเหตุ” (Accident Chain) คือ การกำจัดการทำงานในสถานะที่ไม่ปลอดภัยออกจากระบบ อีกทั้ง โรงงานยังมีการจัดสรรอุปกรณ์สนับสนุนการทำงานเพื่อลดอันตรายหรือโรคที่เกิดจากการทำงาน เช่น ที่ครอบหูกันเสียงดัง แวนตาป้องกันสารเคมี เป็นต้น ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ รุ่งงภา ทองดอนกุ่ม (2562) ที่กล่าวว่า ปัจจัยการรับรู้เรื่องการจัดการความปลอดภัยในการทำงานและพฤติกรรมการทำงานของพนักงาน โดยรวมอยู่ในระดับดี จากผลการทดสอบสมมติฐาน พบว่า การรับรู้เรื่องการจัดการความปลอดภัยในการทำงานที่ประกอบไปด้วย นโยบายด้านความปลอดภัย การออกกฎระเบียบข้อบังคับ การมอบหมายหน้าที่ความรับผิดชอบ การรับรู้ข้อมูลข่าวสารด้านความปลอดภัย มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมการทำงานของพนักงาน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 พบว่า หากลูกจ้างทุกระดับ ได้รับการสื่อสารด้านความปลอดภัย จนกระทั่งทำให้ลูกจ้างมีส่วนร่วมในกิจกรรมด้านความปลอดภัย สามารถรับผิดชอบต่อการปฏิบัติหน้าที่ในด้านความปลอดภัยในการทำงานร่วมกันได้

เมื่อพิจารณาคำถามรายชื่อ พบว่า มี 1 ข้อคำถาม คือ รองเท้าบู๊ทที่มีคุณภาพกันลื่นได้ดี ได้คะแนนความพึงพอใจน้อยที่สุด ทำให้คะแนนรวมเฉลี่ยของการจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ออกมาต่ำ ทั้งนี้จากการเข้าไปศึกษาเพิ่มเติมของผู้วิจัย พบว่า รองเท้าบู๊ทที่มีการใช้งานมีหลากหลายรูปแบบเกินไปและไม่ได้มีการเก็บข้อมูลในด้านอายุการใช้งานของแต่ละคู่ ทำให้บางพนักงานบางท่านได้รับรองเท้าที่ถูกใช้งานมาแล้วค่อนข้างนาน ทำให้มีบางชิ้นที่ไม่อยู่ในสภาพดีเท่าที่ควร

การจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย พบว่า พนักงานฝ่ายผลิตมีความพึงพอใจต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC ด้านการจัดการส่งเสริมด้านความปลอดภัยในภาพรวม อยู่ในระดับมาก ที่เป็นเช่นนี้เนื่องจาก ทางโรงงานได้มีการวางกลยุทธ์ทางด้านความปลอดภัยในที่ทำงานไว้อย่างรอบคอบ ครอบคลุมทุกเนื้อหาเพื่อนำไปสู่วิสัยปฏิบัติที่ถูกต้องและสามารถทำได้จริง ทางทีมผู้บริหารจึงมีความมุ่งมั่นและแสดงถึงการให้ความสำคัญต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงาน ทั้งนี้เพื่อเป็นการสร้างให้องค์กรและพนักงานมีความรู้และตระหนักถึงความปลอดภัยในที่ทำงาน จึงมีการจัดกิจกรรมส่งเสริมทางด้านความปลอดภัย ทั้งส่วนการจัดอบรมให้สอดคล้องกับกฎหมายที่บังคับใช้ในสถานประกอบการ อาทิ เช่น การทำงานในพื้นที่สูง การทำงานในพื้นที่อับอากาศ การดับเพลิงขั้นต้น การซ้อมอพยพหนีไฟ และเพิ่มเติมจากกฎหมายกำหนดเป็นหลักสูตรการฝึกอบรมจำนวนมาก อาทิ เช่น กิจกรรมสับดาท์แห่งความปลอดภัย กิจกรรมประกวดคำขวัญ กิจกรรมอบรมเรื่องมีลูกเมื่อพร้อม กิจกรรมหมอมามาตามนัด กิจกรรมฟันสวยด้วยรอยยิ้ม เพิ่มช่องทางการแสดงความคิดเห็นผ่านทาง Social media เพื่อให้พนักงานสะดวกในการมีส่วนร่วมพร้อมรับของรางวัลเพื่อ

เป็นการจูงใจ รวมถึงมีการสื่อสารด้านความปลอดภัยแทรกในกิจกรรมด้านอื่นๆ เพื่อให้พนักงานได้มีความรู้เพื่อจะสามารถทำงานได้ภายใต้ความตระหนักรู้และรับรู้ถึงข้อมูลข่าวสารด้านความปลอดภัย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ สุทธิพร ศิวพรพิทักษ์ (2564) ได้กล่าวว่า ผู้ตอบแบบสอบถามมีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับการรับรู้เรื่องการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน ด้านภาพรวม โดยรวมอยู่ในระดับดีมากโดยพิจารณา เป็นรายชื่อ พบว่า แรงจูงใจในการทำงานด้วยความปลอดภัยมากที่สุด โดยอยู่ในระดับดีมาก รองลงมา นโยบายด้านความปลอดภัย และการรับรู้ข้อมูลข่าวสารด้านความปลอดภัย โดยอยู่ในระดับดีมากและน้อยที่สุด ความรู้ด้านความปลอดภัย โดยอยู่ในระดับดีมาก

เมื่อมีการพิจารณาข้อคำถามรายชื่อพบว่า คำถามเรื่อง “ได้รับโอกาสในการเข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัยของบริษัท” ได้คะแนนความพึงพอใจค่อนข้างต่ำ ผู้วิจัยจึงได้มีการหาข้อมูลเพิ่มเติมในกลุ่มประชากรที่ได้ทำการศึกษาพบว่า พนักงานเห็นด้วยว่าทางบริษัทมีการจัดกิจกรรมด้านความปลอดภัยได้ค่อนข้างดี แต่ปัจจัยที่ทำให้ได้ความพึงพอใจต่ำคือ ในช่วงเวลาที่จัดกิจกรรม พนักงานบางส่วนยังคงทำงานในไลน์การผลิต ทำให้ไม่สามารถเข้าร่วมกิจกรรมได้อย่างเต็มที่หรือเต็มช่วงเวลา เนื่องจากต้องคอยกังวลกับการที่ต้องกลับไปทำงาน

จากข้อมูลวิจัยนี้ ข้อสังเกตที่น่าสนใจ คือ พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไป/ซูเปอร์ไวเซอร์ เป็นกลุ่มประชากรที่ให้คะแนนความพึงพอใจน้อยและน้อยที่สุดทั้ง 3 ด้าน ทั้งนี้ น่าจะมาจากการที่พนักงานระดับนี้ได้สัมผัสใกล้ชิดกับระบบการจัดการด้านความปลอดภัยของโรงงานหรือเป็นผู้ใช้งานเองหรือมีส่วนได้ส่วนเสีย รวมไปถึงต้องเป็นผู้รับผิดชอบลำดับแรกหากมีเหตุการณ์ที่ไม่พึงประสงค์เกิดขึ้น ในด้านความปลอดภัย ซึ่งควรศึกษารายละเอียดเพิ่มเติมถึงรายละเอียดหรือหากมีการปรับเปลี่ยนควรมีการนำประชากรกลุ่มนี้เข้าร่วมหรือเพื่อนำไปสู่การแก้ปัญหาและการพัฒนาได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อเสนอแนะ

สำหรับจากการวิจัยเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะ โดยมีรายละเอียดดังนี้

ด้านการจัดการด้านพื้นที่ในโรงงาน ควรจัดทำแผนผังจำลองพื้นที่ในโรงงานขนาดใหญ่ ซึ่งแจ้งจุดเสี่ยงต่างๆ จุดที่ต้องมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลหรือ PPE (Personal Protective Equipment) เพื่อให้พนักงานสามารถร้องขอหรือจัดเตรียมอุปกรณ์ PPE ก่อนที่จะไปทำงาน ณ จุดที่มีความเสี่ยง รวมถึงติดตั้งสัญญาณไฟในจุดที่มีความเสี่ยงทุกจุด เพื่อง่ายต่อการสังเกตในกรณีที่มีบุคคลภายนอกมาเยี่ยมชมโรงงาน และจากค่าเฉลี่ยของระดับความพึงพอใจที่ได้น้อยสุด คือ มีประตูทางเข้าโรงงานได้ 2 ทาง แต่บางเวลามีรถจอดขวางทางเข้าทำให้ไม่มีความสะดวกเท่าที่ควร จึงควรมีการกั้นพื้นที่ไม่ให้มีรถจอดขวางทางเดิน โดยการติดตั้งราวกันให้ชัดเจนเพื่อเพิ่มความสะดวกมากขึ้น

ด้านการจัดการด้านเครื่องจักรและอุปกรณ์ ควรให้พนักงานมีส่วนร่วมในการคัดเลือกอุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล เช่น จัดให้มีการโหวตรูปแบบอุปกรณ์ ทางออนไลน์หรือขอตัวอย่างจากผู้ขายเพื่อนำมาให้พนักงานทดลองใช้ เพื่อคัดสรรอุปกรณ์ที่พนักงานสามารถใช้งานได้จริง เพื่อเป็นการจูงใจพนักงานให้ตระหนักในการใช้อุปกรณ์ จะนำมาซึ่งการสวมใส่อย่างไม่มีข้อโต้แย้ง และเป็นการยกระดับการมีส่วนร่วมของพนักงาน

ด้านการจัดการด้านการส่งเสริมด้านความปลอดภัย ควรมีให้มีการโหวตพนักงานต่างเข้ามาเป็นทีมงานคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม เพื่อเพิ่มโอกาสในการแสดงความคิดเห็นและพัฒนาด้านการ

จัดการระบบความปลอดภัยในโรงงาน รวมถึงจัดโครงการทัศนศึกษาดูงานต่างสถานที่ของคณะทำงานด้านความปลอดภัย เพื่อนำสิ่งใหม่ ๆ มาปรับใช้ในองค์กร

จากข้อคำถามด้าน “ได้รับโอกาสในการเข้าร่วมกิจกรรมด้านความปลอดภัยของบริษัท” ได้คะแนนความพึงพอใจค่อนข้างต่ำ ทางบริษัทควรจัดสรรเวลาการจัดกิจกรรมที่เหมาะสมและเพียงพอ โดยให้มีการลงทะเบียนเพื่อให้ทราบจำนวนผู้ร่วมกิจกรรมพร้อมกับจัดทำแบบสอบถามความพึงพอใจของพนักงานแต่ละด้านเพื่อใช้ในการปรับปรุงในครั้งต่อไป

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

จากการวิจัยเรื่อง ความพึงพอใจของพนักงานฝ่ายผลิตต่อการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงานแปรรูปอาหาร ABC จังหวัดนครนายก ครั้งนี้คาดว่าจะมีประโยชน์ดังนี้

1. บริษัทสามารถนำผลการวิจัยสื่อสารต่อหน่วยงานราชการเพื่อดำเนินการขอขึ้นรับรางวัลหรือเกียรติบัตรที่แสดงให้เห็นถึงความตั้งใจขององค์กรในการจัดการด้านความปลอดภัย
2. บริษัทสามารถนำงานวิจัยไปต่อยอดเพื่อปรับปรุงจุดที่ได้ระดับความพึงพอใจน้อยให้ดีขึ้นเพื่อเป็นขวัญกำลังใจและจูงใจพนักงาน
3. เผยแพร่ข้อมูลต่อสาธารณะเพื่อจูงใจผู้สนใจมาร่วมทำงานด้วย เนื่องจากปัจจุบันมีปัญหาด้านการขาดแคลนแรงงาน
4. เพื่อส่งต่อข้อมูลไปยังผู้บริหาร ในการขออนุมัติงบประมาณในการพัฒนาด้านการจัดการความปลอดภัยอย่างต่อเนื่อง

ข้อเสนอแนะเพื่อการศึกษาวิจัยครั้งต่อไป

สำหรับการศึกษาวิจัยในครั้งต่อไปผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะดังนี้

1. ควรมีการศึกษาปัจจัยส่วนบุคคลเพิ่มเติมในส่วนของพนักงานต่างตำแหน่ง และทุกฝ่ายในองค์กรเพื่อให้ได้รับเสียงสะท้อนและชี้ให้เห็นถึงระดับความพึงพอใจของพนักงานทั้งองค์กรเพื่อให้ได้ข้อมูลและประเด็นที่มากขึ้นสำหรับนำไปปรับใช้กับองค์กรได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น
2. ควรศึกษาปัจจัยด้านการจัดการด้านความปลอดภัยต่อประสิทธิภาพการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตเพื่อสามารถนำข้อมูลมาปรับใช้กับองค์กรให้ได้ประสิทธิภาพการทำงานที่เพิ่มขึ้น
3. ควรศึกษาประเด็นการจัดการด้านความปลอดภัยในโรงงาน ที่มีข้อคำถามที่โรงงานส่วนใหญ่มีการจัดการคล้ายกัน เพื่อนำมาซึ่งข้อมูลหลากหลายขององค์กร และหลากหลายธุรกิจ เพื่อนำมาเปรียบเทียบความพึงพอใจในธุรกิจที่แตกต่างกันได้ด้วย

เอกสารอ้างอิง

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. (2543). คู่มือการฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับหัวหน้างาน.

กรุงเทพฯ: กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

- ดิเรก ฤกษ์ห่วย. (2528). ทักษะคติทางบวกของบุคคลที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง เป็นความรู้สึกหรือทัศนคติที่ดีต่องานที่ทำของบุคคลที่มีต่องานในทางบวก. กรุงเทพฯ: เพรส แอนด์ดีไซน์
- ชัยยุทธ ชาลิตนิจกุล. (2534). อาชีวอนามัย เล่มที่ 1 มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช (พิมพ์ครั้งที่ 8). นนทบุรี: มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.
- ไพจิตร บุญยานุเคราะห์. (2534). นิยามและบทบาทของวิศวกรรมความปลอดภัย. วารสารโรงงาน, (ตุลาคม 2533-มกราคม 2534), 50-54.
- บรรยงค์ โตจินดา. (2543). การบริหารงานบุคคล. กรุงเทพฯ: รวมสาส์น.
- สมบุญ ฆจรเดชศักดิ์. (2549). การบริหารการผลิต. เพชรบุรี: มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบุรี.
- วิฑูรย์ สิมะโชคดี และวีระพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์. (2547). วิศวกรรมและการบริหารความปลอดภัยในโรงงาน (พิมพ์ครั้งที่ 17). กรุงเทพฯ: สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น.
- กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. (2553). กฎกระทรวงเรื่องกำหนดมาตรฐานในการบริหารและการจัดการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน ฉบับที่ 2. กรุงเทพฯ: บางกอกบลิ๊ก.
- สมยศ ภูวานนท์. (2537). การบริหารงานความปลอดภัยสมัยใหม่. วารสารความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม http://digital_collect.lib.buu.ac.th/dcms/files/55930031/chapter2.pdf
- อารี เพชรสุด. (2536, หน้า 341-357). ศึกษาเอกสารงานที่เกี่ยวข้องกับปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานระดับวิชาชีพ ในนิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร จังหวัดชลบุรี. http://digital_collect.lib.buu.ac.th/dcms/files/55930031/chapter2.pdf
- สุทธิพร ศิวพรพิทักษ์. (2563). ศึกษาเรื่องการรับรู้ ทัศนคติ และพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการโรงงานอุตสาหกรรมในจังหวัดสมุทรสาคร. บทความวิชาการคั่นคว้ออิสระ: มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- พรพิมล มุลละม่อม. (2563). ศึกษาเรื่องปัจจัยด้านความปลอดภัยในการทำงานที่มีผลต่อประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานเอกชน. ในเขตกรุงเทพมหานครและปริมณฑล, บทความวิชาการคั่นคว้ออิสระ: มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- วัชรินทร์ โชคบัณฑิต. (2563). ศึกษาระดับความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงานบริษัท ชูชุกี มอเตอร์ (ประเทศไทย). บทความวิชาการคั่นคว้ออิสระ: มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- สรลนุช หิรัญรักษ์. (2563). ศึกษาเรื่องการศึกษาค้นคว้าความพึงพอใจในการปฏิบัติงานของพนักงาน บริษัท ABC ในเขตพื้นที่จังหวัดสมุทรปราการ. บทความวิชาการคั่นคว้ออิสระ: มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- พลกิจ จงวัชรสถิตย์. (2563). ศึกษาเรื่องปัจจัยที่ส่งผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงาน Hotline (Hotline) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาคเขต 1, 2 และ 3 (ภาคกลาง). ปรินูญนามหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยศิลปากร.
- พรนิภา บริบูรณ์สุขศรี และณัฐ จันทร์ครบ. (2562). ศึกษาเรื่อง การศึกษาค้นคว้า ทัศนคติ และพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานสายงานฝ่ายผลิต. กรณีศึกษา อุตสาหกรรมการผลิตขวดแก้ว. วิทยานิพนธ์คณะวิศวกรรมศาสตร์. มหาวิทยาลัยเอเชียอาคเนย์ หนองแขม กรุงเทพมหานคร.

- รุ่งนภา ทองดอนกุ่ม. (2562). ศึกษาเรื่องปัจจัยการรับรู้เรื่องการจัดการความปลอดภัยที่มีผลต่อพฤติกรรมการทำงานของพนักงาน โรงงานอุตสาหกรรม ในจังหวัดสมุทรปราการ. บทความวิชาการค้นคว้าอิสระ: มหาวิทยาลัยรามคำแหง.
- Maslow, A. H. (1970). *Motivation and Personality*. New York: Harper & Row.
- Anderson, J.C. and Gerbing, D.W. 1988. "Structural equation modeling in practice: a review and recommended two-step approach." *Psychological Bulletin*, 103 (3): 411-423.
- Shelly, M. W. (1975). *Responding to Social Change*. Pennsylvania: Dowden Huntchisam Press. Inc.