

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต
บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

**WORK SAFETY BEHAVIOR OF PRODUCTION EMPLOYEES
AT CTS ELECTRONICS CORPORATION (THAILAND)**



การค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต วิชาเอกการจัดการวิศวกรรมธุรกิจ
คณะบริหารธุรกิจ
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
ปีการศึกษา 2554

ลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต
บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)



เสาวณีย์ ฝาเมือง

การค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต วิชาเอกการจัดการวิศวกรรมธุรกิจ
คณะบริหารธุรกิจ
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
ปีการศึกษา 2554

ลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

หัวข้อการค้นคว้าอิสระ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต
บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)
Work Safety Behavior of Production Employees at CTS
Electronics Corporation (Thailand)

ชื่อ - นามสกุล

นางสาวเสาวณีย์ เผ่าเมือง

วิชาเอก

การจัดการวิศวกรรมธุรกิจ

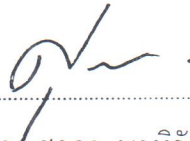
อาจารย์ที่ปรึกษา

รองศาสตราจารย์วสันต์ กันอ่ำ

ปีการศึกษา

2554

คณะกรรมการสอบการค้นคว้าอิสระ



ประธานกรรมการ

(ดร.สุภกร พรหิรัญกุล)



๒๕๕๔

กรรมการ

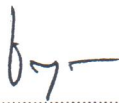
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ณัฏฐรงค์ จตุรัส)



กรรมการ

(รองศาสตราจารย์วสันต์ กันอ่ำ)

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี อนุมัติการค้นคว้าอิสระฉบับนี้
เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาโทบริหารธุรกิจ



คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

(รองศาสตราจารย์ ดร.ชงกรณ์ กุณฑลบุตร)

วันที่ 9 เดือน ตุลาคม พ.ศ. 2554

หัวข้อการค้นคว้าอิสระ	พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)
ชื่อ - นามสกุล	นางสาวเสาวณีย์ เผ่าเมือง
วิชาเอก	การจัดการวิศวกรรมธุรกิจ
อาจารย์ที่ปรึกษา	รองศาสตราจารย์วัฒน์ต์ กันอ้า
ปีการศึกษา	2554

บทคัดย่อ

การศึกษาค้นคว้าครั้งนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้เป็นพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำนวน 150 คน โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลด้วยแบบสอบถามและนำมาวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติเชิงพรรณนาประกอบด้วยค่าความถี่ ร้อยละ ค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและสถิติเชิงอนุมานประกอบด้วย ค่า Independent Sample t-test และค่า F-test (One-Way ANOVA) และค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (Pearson's Correlation Coefficient) ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.05

ผลการวิจัยพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิงมีอายุระหว่าง 26 - 30 ปี และมีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีสถานภาพโสด ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line มีอายุงานในบริษัทมากกว่า 3 ปี ขึ้นไป ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุและให้ระดับความสำคัญเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านศึกษาอยู่ในระดับมาก ด้านการออกกฎข้อบังคับอยู่ในระดับปานกลาง และด้านวิศวกรรมศาสตร์อยู่ในระดับปานกลางและให้ระดับความสำคัญเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์อยู่ในระดับมากที่สุด ด้านการจัดการอยู่ในระดับมาก ด้านการปฏิบัติงานอยู่ในระดับปานกลางและด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานอยู่ในระดับปานกลาง ผลการทดสอบสมมติฐานพบว่า เพศ อายุ ระดับการศึกษา ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ และอายุงานที่ทำงานในบริษัทที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญและปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านภาพรวมในทิศทางเดียวกัน อย่างมีนัยสำคัญ

Independent Study Title	Work Safety Behavior of Production Employees at CTS Electronics Corporation (Thailand)
Name - Surname	Miss Saowanee Paomuang
Major Subject	Business Engineering Management
Independent Study Advisor	Associate Professor Wasun Khan-am
Academic Year	2011

ABSTRACT

The study was conducted to investigate the factors that affected work safety behavior of production employees at CTS Electronics Corporation (Thailand).

The sample consisted of 150 production employees of CTS Electronics Corporation (Thailand). The data were collected through questionnaires and analyzed applying descriptive statistics which comprised Frequency, Percentage, Means, and Standard Deviation, as well as inferential statistics which consisted of Independent Sample t-test, F-test (One-Way ANOVA) and Pearson's Correlation Coefficient. The level of significance was set at 0.05.

The results of the study showed that the majority of the respondents were female with 26-30 years old, finished high school / vocational education, were single, worked as Conventional line, had more than 3 years of work with the company, and never had any accidents. According to the safety factors, the employees emphasized on the aspect of education at a high level, however, the aspects of enforcement and engineering were considered at moderate levels. The employees demonstrated the significant level of work safety behavior on the aspect of using tools, machines and equipment at the highest level, but the aspect of administration was considered at a high level, moreover, the employees placed importance on the aspects of operation and working environment at moderate levels. The results of hypothesis test revealed that different gender, age, education level, work position, and work experience caused significant difference in work safety behavior, and safety factors had significant positive relation with work safety behavior as a whole.

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความอนุเคราะห์จากท่านประธานกรรมการ ดร.ศุภกร พรหิรัญกุล ท่านกรรมการ ผู้ช่วยศาสตราจารย์ฉัตรรงค์ จตุรัส และท่านอาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์วสันต์ กันอ่ำ ที่ได้เสียสละเวลาอันมีค่าในการให้คำปรึกษา คำแนะนำและข้อคิดเห็นอันเป็นประโยชน์ ข้อตลอดจนช่วยตรวจสอบและแก้ไขปรับปรุงข้อบกพร่องต่างๆ เพื่อให้การค้นคว้าอิสระฉบับนี้มีความถูกต้องสมบูรณ์มากที่สุด ผู้วิจัยรู้สึกซึ่งในพระคุณของท่านเป็นอย่างยิ่ง จึงขอกราบขอบพระคุณทุกท่านด้วยความเคารพอย่างสูง

นอกจากนี้ผู้วิจัยใคร่ขอกราบขอบพระคุณคณาจารย์ทุกท่าน ที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้อันมีค่าให้แก่ผู้วิจัย และขอขอบพระคุณผู้บริหาร ผู้จัดการฝ่ายทุกฝ่ายและเพื่อน ๆ ที่พนักงานของ บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ที่ได้ให้ความช่วยเหลือและให้ความร่วมมือกับผู้วิจัยด้วยดีเสมอมา ตลอดจนบิดา มารดา ผู้ที่เป็นแรงผลักดัน ให้การสนับสนุนและเป็นกำลังใจมาโดยตลอด รวมทั้งเจ้าหน้าที่บัณฑิตวิทยาลัยทุกท่านที่ได้อำนวยความสะดวกแก่ผู้วิจัยและเพื่อน ๆ พี่ ๆ MBA 52/2 ทุกท่านที่คอยให้คำปรึกษาและชี้แนะแนวทางให้เสมอมา รวมถึงผู้ที่เกี่ยวข้องทุกท่านที่คอยให้ความช่วยเหลือและสนับสนุนให้การค้นคว้าอิสระฉบับนี้สำเร็จลุล่วงลงได้ด้วยดี

ท้ายนี้ผู้วิจัยหวังว่าผู้ที่มีโอกาสได้อ่านงานวิจัยฉบับนี้ จะได้รับความรู้และข้อมูลที่มีประโยชน์และสามารถนำไปประยุกต์ใช้ให้เกิดประโยชน์ต่อไปได้ หากพบว่ามีข้อบกพร่องหรือข้อผิดพลาดประการใด จากการศึกษาค้นคว้าอิสระครั้งนี้ ผู้วิจัยต้องกราบขอภัยไว้ ณ โอกาสนี้

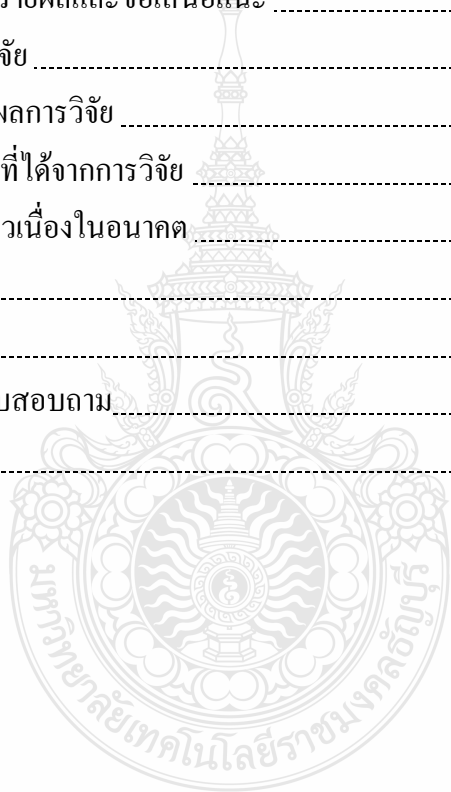
เสาวณีย์ เผ่าเมือง

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ก
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ง
กิตติกรรมประกาศ	จ
สารบัญ	ฉ
สารบัญตาราง	ช
สารบัญภาพ	ฎ
บทที่	
1. บทนำ	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์การวิจัย	3
1.3 สมมติฐานการวิจัย	3
1.4 ขอบเขตของการวิจัย	3
1.5 คำจำกัดความในการวิจัย	4
1.6 กรอบแนวความคิดในการวิจัย	6
1.7 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	7
2. เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	8
2.1 ความหมายของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	8
2.2 แนวคิดและหลักการเสริมสร้างความปลอดภัย 3E	11
2.3 แนวคิดและทฤษฎีความปลอดภัยในการทำงาน	14
2.4 แนวคิดเกี่ยวกับความไม่ปลอดภัยในการทำงาน	16
2.5 บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)	20
2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	23
3. วิธีการดำเนินการวิจัย	26
3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	26
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	27
3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล	30

สารบัญ (ต่อ)

บทที่	หน้า
3.4 วิธีการวิเคราะห์ข้อมูล	31
4. ผลการวิเคราะห์	35
4.1 การนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล	36
4.2 ผลการวิเคราะห์	34
5. สรุปผลการวิจัย การอภิปรายผลและข้อเสนอแนะ	75
5.1 สรุปผลการวิจัย	75
5.2 การอภิปรายผลการวิจัย	77
5.3 ข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัย	78
5.4 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในอนาคต	79
บรรณานุกรม	80
ภาคผนวก	83
ภาคผนวก ก แบบสอบถาม	84
ประวัติผู้เขียน	92



สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
4.1 แสดงจำนวน และค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามเพศ.....	36
4.2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามอายุ.....	36
4.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามระดับการศึกษา.....	37
4.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามสถานภาพ.....	37
4.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ.....	38
4.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท.....	38
4.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ.....	39
4.8 แสดงจำนวนครั้งการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ ปฏิบัติงาน.....	40
4.9 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านวิศวกรรมศาสตร์.....	42
4.10 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านการศึกษา.....	43
4.11 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านกฎข้อบังคับ.....	44
4.12 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน.....	46

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.13 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์.....	48
4.14 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อม ในการทำงาน.....	50
4.15 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตาม ความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านการจัดการ.....	52
4.16 แสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามเพศ.....	54
4.17 แสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุ.....	56
4.18 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำแนกตามอายุ.....	58
4.19 แสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามระดับการศึกษา.....	59
4.20 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ จำแนกตามระดับการศึกษา.....	61
4.21 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามสถานภาพ.....	62
4.22 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ.....	64
4.23 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ.....	67
4.24 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท.....	68

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.25 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานจำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท.....	70
4.26 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ.....	71
4.27 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับ พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน.....	73



สารบัญภาพ

ภาพที่		หน้า
2.1	การเก็บเครื่องมือที่ไม่เป็นระเบียบ	17
2.2	ขาดความระมัดระวัง เหม่อลวย	17
2.3	พื้นลื่น หรือสถานที่ทำงานสกปรก	18
2.4	ไม่ควรใช้เครื่องมือที่ชำรุด	19
2.5	อย่าหยุดเครื่องด้วยมือหรือร่างกายส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย	19
2.6	กระบวนการผลิตชิ้นงาน	22



บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ปัจจุบันอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์เป็นอุตสาหกรรมที่มีบทบาทในประเทศไทยของเราเป็นอย่างมาก เพราะเป็นอุตสาหกรรมที่นำเงินเข้าประเทศเป็นจำนวนมาก และก่อให้เกิดการจ้างงาน ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการพัฒนาระบบเศรษฐกิจในประเทศ อีกทั้งความต้องการของผู้บริโภคที่ต้องการสิ่งอำนวยความสะดวกในชีวิตประจำวันจำพวกเครื่องใช้ไฟฟ้าและอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ต่าง ๆ เพิ่มขึ้น ไม่ว่าจะเป็นโทรทัศน์ คอมพิวเตอร์ โทรศัพท์มือถือ หรือแม้กระทั่งอุปกรณ์ทางการแพทย์ก็ตาม ซึ่งโดยทั่วไปการผลิตชิ้นส่วนของอุปกรณ์จำพวกที่กล่าวมานี้ เป็นอุตสาหกรรมที่มีการผลิตที่สูงและปริมาณมาก ต้องใช้เทคโนโลยีการผลิตที่พัฒนาอย่างต่อเนื่อง ทำให้ต้องมีการใช้งานเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ทันสมัยมีความซับซ้อนในการใช้งาน เพื่อให้สามารถผลิตชิ้นงานได้ทุกประเภทตามความต้องการของตลาด เพื่อพัฒนาและเพิ่มความสามารถทางการแข่งขันในตลาด

จากการที่ได้มีการนำเอาเทคโนโลยีเข้ามาช่วยในกระบวนการผลิต ทั้งในเรื่องของเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์เพื่อให้สามารถผลิตได้ตามความต้องการของลูกค้า ทำให้มีความจำเป็นที่พนักงานจะต้องใช้งานเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่าง ๆ เหล่านั้นได้อย่างถูกต้องเพราะหากใช้งานไม่ถูกวิธีเนื่องจากขาดความรู้ความเข้าใจและไม่สนใจในเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน ย่อมส่งผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงาน ทำให้มีโอกาและความเป็นไปได้ที่จะได้รับอันตรายจากการทำงานและก่อให้เกิดความเสียหายต่อตัวพนักงานเองและส่งผลโดยตรงต่อบริษัททำให้เกิดความสูญเสียในด้านต้นทุนและผลกำไรจากการผลิตและมีผลกระทบต่อชื่อเสียงของบริษัทในแง่ที่เกี่ยวข้องกับจริยธรรม การให้ความรู้ความเข้าใจและเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงานแก่พนักงานจึงเป็นเรื่องที่ทางฝ่ายบริหารของบริษัทให้ความสำคัญและตระหนักถึงผลกระทบที่เกิดขึ้น โดยฝ่ายบริหารต้องมีการจัดระบบความปลอดภัยในการทำงานที่ดีเพื่อให้เกิดความปลอดภัยในการทำงาน

ทั้งนี้ผู้วิจัยมีความประสงค์ที่จะศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ซึ่งเป็นบริษัทผู้ผลิตแผ่นวงจรอิเล็กทรอนิกส์ (Printed Circuit Board Assembly) ที่มีการใช้เทคโนโลยีและเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ทันสมัยซับซ้อนและมีโอกาสเสี่ยงที่จะได้รับอันตรายจากการทำงานเกิดขึ้น ได้ถ้าหาก

พนักงานมีพฤติกรรมในการทำงานที่ไม่ปลอดภัยโดยมีหน่วยงานทางด้านความปลอดภัยทำหน้าที่เก็บรวบรวมข้อมูลด้านความปลอดภัยในการทำงาน จากจำนวนการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานของพนักงานในบริษัทประจำปี พ.ศ. 2554 (มกราคม - กรกฎาคม 2554) โดยแยกออกตามแต่ละฝ่าย ดังนี้ ฝ่ายผลิต จำนวน 16 ครั้ง จำแนกออกเป็นเข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาล 4 ครั้ง และเข้ารับการรักษายาบาลเบื้องต้น 12 ครั้ง ฝ่ายวิศวกรรม จำนวน 4 ครั้ง จำแนกออกเป็นเข้ารับการรักษาที่โรงพยาบาล 2 ครั้ง และเข้ารับการรักษายาบาลเบื้องต้น 2 ครั้ง ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพเข้ารับการรักษายาบาลเบื้องต้น จำนวน 1 ครั้ง และฝ่ายสารสนเทศ เข้ารับการรักษายาบาลเบื้องต้น จำนวน 1 ครั้ง จากข้อมูลของหน่วยงานด้านความปลอดภัยพบว่าอุบัติเหตุที่เกิดขึ้นส่วนใหญ่เกิดขึ้นในขณะที่พนักงานกำลังปฏิบัติงานและเกิดขึ้นกับพนักงานในฝ่ายผลิต ซึ่งเป็นฝ่ายที่มีจำนวนคนมากที่สุดและมีลักษณะของการปฏิบัติงานแบ่งแยกย่อยออกเป็นตำแหน่งหน้าที่ต่าง ๆ หลายตำแหน่งเพื่อให้ครอบคลุมสายการผลิต และพนักงานฝ่ายผลิตนี้ถือเป็นแรงงานที่สำคัญของกระบวนการผลิตชิ้นงานของบริษัทที่จะขาดไม่ได้ เพราะถ้าพนักงานฝ่ายผลิตในตำแหน่งใดตำแหน่งหนึ่งขาดหายไปและไม่มีพนักงานทดแทน จะทำให้กระบวนการผลิตหยุดชะงักลงได้และจะส่งผลกระทบต่อต้นทุนผลกำไรและค่าใช้จ่ายของบริษัทได้ จากข้อมูลของการเกิดอุบัติเหตุนี้ทำให้ตระหนักได้ว่าถ้าทางบริษัทมีระบบการจัดการด้านความปลอดภัยที่ไม่ดี พนักงานไม่มีความรู้ความเข้าใจในการทำงานและพนักงานมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานที่ไม่ปลอดภัย ก็จะทำให้เกิดความสูญเสียแก่บริษัทเกิดขึ้น

ดังนั้นผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) เพื่อนำผลที่ได้จากการศึกษาไปเป็นข้อมูลให้ทางบริษัทนำไปใช้เป็นแนวทางในการพัฒนาปรับปรุงและแก้ไขเรื่องระบบการบริหารงานด้านความปลอดภัยในการทำงานด้านต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับพนักงานฝ่ายผลิตต่อไป

1.2 วัตถุประสงค์การวิจัย

งานวิจัยนี้ทำการศึกษาเฉพาะพนักงานฝ่ายผลิตของ บริษัทซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) เท่านั้น ซึ่งจุดประสงค์ของการทำวิจัยมีดังต่อไปนี้

1. เพื่อศึกษาปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
2. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ของปัจจัยส่วนบุคคลกับจำนวนครั้งในการเกิดอุบัติเหตุ
3. เพื่อศึกษาความสัมพันธ์ของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
4. เพื่อศึกษาข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์ในด้านการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน

1.3 สมมติฐานการวิจัย

1. ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) แตกต่างกัน
2. ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

1.4 ขอบเขตของการวิจัย

ในการศึกษาเรื่อง พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ผู้วิจัยได้กำหนดขอบเขตของงานวิจัยไว้ดังนี้

1. ขอบเขตด้านประชากร ประชากรที่ใช้ในการศึกษา คือ พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำนวน 236 คน (ข้อมูลจากฝ่ายบุคคล ณ. วันที่ 1 กรกฎาคม 2554) โดยแบ่งออกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติออกเป็น 8 กลุ่ม ได้แก่ SMT line , Convent line , แพคกิ้ง , สโตร์ , Rework , ตรวจสอบชิ้นงาน , เครื่องWave , เครื่องล้างและเนื่องจากทราบจำนวนประชากรจึงคำนวณเพื่อหากลุ่มตัวอย่างจากสูตร Taro Yamane ที่ระดับความเชื่อมั่นร้อยละ 95 ได้กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาจำนวน 148 คน และได้ทำการเพิ่มแบบสอบถามขึ้นอีก 2 ชุด เพื่อให้ง่ายต่อการเก็บข้อมูลของกลุ่มตัวอย่างมาทำการวิเคราะห์ รวมเป็น 150 คน
2. ขอบเขตด้านเนื้อหา ขอบเขตเนื้อหาของงานวิจัยได้แก่ ข้อมูลทั่วไปทางด้านปัจจัยส่วนบุคคล ข้อมูลจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุในการทำงาน ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน และพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

1.5 คำจำกัดความในการวิจัย

1. ปัจจัยส่วนบุคคล หมายถึง ปัจจัยด้านที่เป็นคุณสมบัติทางชีววิทยา (Biological Characteristics) ของบุคคล เป็นลักษณะของบุคคลที่ได้มาตั้งแต่เกิด หรือความสามารถทางกายภาพ ได้แก่

1.1 เพศ จำแนกเป็น ชายและหญิง

1.2 อายุ นับตั้งแต่วันที่เกิดจนถึงปีที่ตอบแบบสอบถาม

1.3 ระดับการศึกษา การศึกษาขั้นสูงสุดในปีที่ตอบคำถาม

1.4 สถานภาพ จำแนกเป็น โสด สมรส หม้าย/หย่าร้าง/แยกกันอยู่

1.5 ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ หน้าที่ที่รับผิดชอบในการปฏิบัติงาน

1.6 อายุงานที่ทำงานในบริษัท ระยะเวลา นับเป็นจำนวนปีในการทำงาน ตั้งแต่แรกเข้าจนถึงปัจจุบัน

1.7 จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ จำนวนครั้งที่ได้รับอุบัติเหตุในการทำงานใน บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

2. ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง ปัจจัยที่เป็นตัวกำหนดในการสร้างความปลอดภัยให้แก่ร่างกาย ชีวิต หรือทรัพย์สินในขณะที่ปฏิบัติงาน

2.1 วิศวกรรมศาสตร์ หมายถึง การใช้ความรู้ทางวิชาการด้านวิศวกรรมศาสตร์มาเป็นตัวกำหนดในการสร้างความปลอดภัยในการขณะปฏิบัติงาน

2.2 การศึกษา หมายถึง การเสริมสร้างความรู้และความเข้าใจในการปฏิบัติงานให้ปลอดภัย

2.3 การออกกฎข้อบังคับ หมายถึง กฎระเบียบ นโยบายและข้อบังคับในการทำงานให้ปลอดภัยของ บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

3. พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การกระทำหรือการแสดงออกของพนักงานที่เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานด้านต่าง ๆ

3.1 ด้านการปฏิบัติงาน หมายถึง การใช้ความรู้ ความเข้าใจที่มีอยู่ไปใช้ในการทำงานอย่างเหมาะสม

3.2 ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ หมายถึง การใช้งานเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้งานในกระบวนการผลิตได้อย่างถูกต้อง

3.3 ด้านสภาพแวดล้อม หมายถึง สภาพแวดล้อมในการทำงานที่มีส่วนทำให้เกิดการกระทำและการแสดงออกในการปฏิบัติงาน

3.4 ด้านการจัดการ หมายถึง ขั้นตอน กฎระเบียบในการทำงาน หรือนโยบายของบริษัทที่มีส่วนทำให้เกิดการกระทำและการแสดงออกในการปฏิบัติงาน

4. พนักงาน หมายถึง พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ที่ทำงานเกี่ยวข้องในกระบวนการผลิต

5. บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น(ประเทศไทย) หมายถึง โรงงานที่ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ประเภทแผ่นวงจร หรือ ที่เรียกว่า PCBA ส่งออกต่างประเทศ ซึ่งตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมบางปะอิน อำเภอบางปะอิน จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

6. SMT line (Surface Mount Technology) หมายถึง กระบวนการผลิตที่ใช้เครื่องจักรในการทำหน้าที่วางอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ลงบนแผ่นวงจร

7. Conventional line หมายถึง กระบวนการผลิตที่ใช้พนักงานในการทำหน้าที่วางอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์หรือประกอบอุปกรณ์ที่เป็นชิ้นส่วนโลหะหรือพลาสติก ลงบนแผ่นวงจร โดยมีเครื่องมือจำพวก หัวแร้ง ตะกั่ว น้ำฟลัก คีม สกรู เป็นเครื่องมือในการทำงาน

8. Test หมายถึง กระบวนการทดสอบแผ่นวงจรที่วางหรือประกอบอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์เรียบร้อยแล้วเป็นการทดสอบในส่วนของวงจรและฟังก์ชันการทำงาน

9. ตรวจสอบชิ้นงาน หมายถึง กระบวนการตรวจสอบความเรียบร้อยและถูกต้องของแผ่นวงจร ก่อนส่งมอบให้ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ

10. เครื่อง Wave หมายถึง เครื่องจักรที่ใช้ในการเชื่อมประสานน้ำตะกั่วให้อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ยึดติดกับแผ่นวงจร

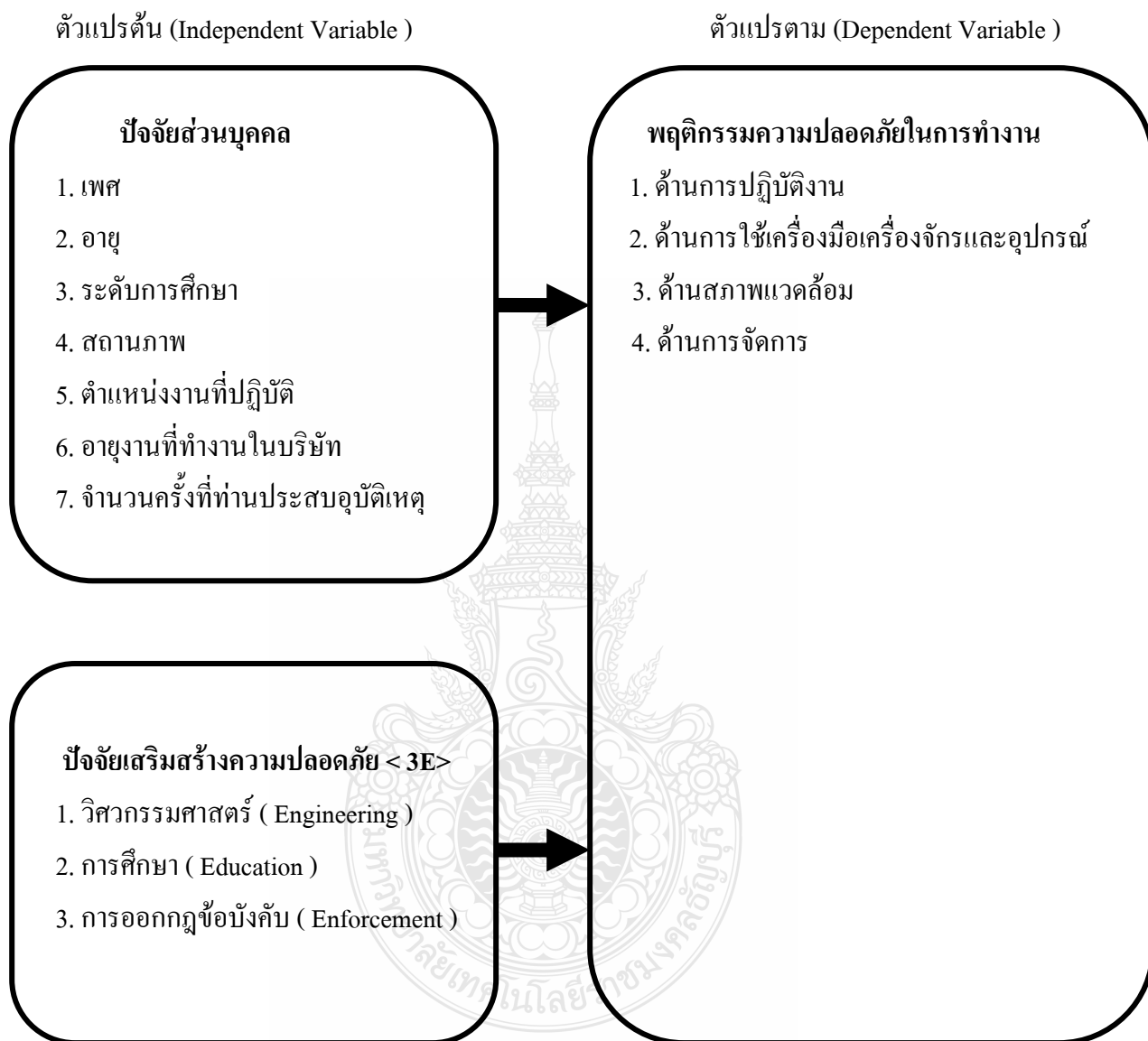
11. เครื่องล้าง หมายถึง เครื่องจักรที่ใช้ล้างทำความสะอาดให้คราบสกปรกและสิ่งที่ไม่ต้องการให้ปรากฏอยู่บนแผ่นวงจรหลุดออกไป ทำให้แผ่นวงจรสะอาด

12. Rework หมายถึง กระบวนการในการซ่อมแซมและแก้ไขแผ่นวงจรที่ชำรุดและไม่ผ่านการทดสอบในกระบวนการ Test ให้กลับมามีสภาพดีเช่นเดิม

13. สโตร์ หมายถึง จุดในการจัดเก็บวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต เพื่อจัดเตรียมและส่งมอบเข้าสู่ในกระบวนการผลิต

14. Packing หมายถึง กระบวนการในการจัดเตรียมและบรรจุชิ้นงานลงกล่อง เพื่อเตรียมขนย้ายหรือส่งมอบ

1.6 กรอบแนวคิดในการวิจัย



ที่มา : หลักการ 3E
(วิฑูรย์ สิมะ โชคดี, 2528)

ที่มา: ทฤษฎีรูปแบบความปลอดภัย
ของ Robert Firenze
และแนวคิดการเกิดอุบัติเหตุในสถาน
ประกอบการ วิวรรณกร สวัสดิ์ , 2547

1.7 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อทราบถึงปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
2. เพื่อนำข้อมูลที่ได้จากการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลกับจำนวนครั้ง การเกิดอุบัติเหตุในการทำงานมาใช้เป็นแนวทางในการช่วยลดการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน
3. เพื่อนำข้อมูลที่ได้จากการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับ พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน มาเป็นแนวทางในการเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน ให้แก่พนักงาน
4. เพื่อส่งเสริมให้พนักงานมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานที่ถูกต้อง
5. เพื่อนำข้อเสนอแนะต่างๆที่ได้จากการศึกษาครั้งนี้ มาใช้เป็นข้อมูลในการปรับปรุงระบบ ความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท เพื่อช่วยลดโอกาสการเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน



บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาค้นคว้าเรื่อง พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ในครั้งนี้ผู้วิจัยได้ศึกษาดำเนิน เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องต่าง ๆ โดยแบ่งสาระสำคัญออกเป็นดังนี้

1. ความหมายของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน
2. แนวคิดและหลักการเสริมสร้างความปลอดภัย 3E
3. แนวคิดและทฤษฎีความปลอดภัยในการทำงาน
4. แนวคิดเกี่ยวกับความไม่ปลอดภัยในการทำงาน
5. บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)
6. ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 ความหมายของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

ความหมายของพฤติกรรม

พฤติกรรม คือ กิริยาอาการที่แสดงออกหรือปฏิกิริยาโต้ตอบเมื่อเผชิญกับสิ่งเร้า (Stimulus) หรือสถานการณ์ต่าง ๆ อาการแสดงออกต่าง ๆ เหล่านี้ อาจเป็นการเคลื่อนไหวที่สังเกตได้หรือวัดได้ (ฉันทนา จันทวงศ์, 2535 : 13)

พฤติกรรม หมายถึง การกระทำหรือกิริยาที่ปรากฏออกมาทางร่างกาย ทางสมอง ทางอารมณ์และทางความรู้สึกซึ่งโดยปกติมนุษย์และสัตว์ย่อมแสดงออกมาให้เป็นที่สังเกตเห็นได้ชัดและเห็นได้ไม่ชัดซึ่งขึ้นอยู่กับ การตอบสนองต่อสิ่งเร้าที่มากระตุ้นเป็นสำคัญ (สงวน สุทธิเลิศอรุณ, 2524 : 1)

พฤติกรรม หมายถึง การกระทำของบุคคล เป็นการแสดงออกเพื่อตอบสนองโต้ตอบต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง อาจกระทำได้ทั้งที่รู้ตัวและไม่รู้ตัว อาจเป็นการตอบสนองที่เกิดขึ้นทั้งภายในและภายนอก ร่างกาย เช่น การร้องไห้ การอ่านหนังสือ การกิน การกระพริบตา การเต้นของหัวใจ ความรู้สึกโกรธ การคิด เป็นต้น (สมโภชน์ เอี่ยมสุภาษิต, 2526 : 3)

พฤติกรรม หมายถึง ปฏิบัติกิริยาหรือกิจกรรมทุกชนิดของสิ่งมีชีวิตจะสังเกตได้หรือไม่ก็ได้ก็ตาม ป็นพฤติกรรมที่มีอยู่ภายในหรือแสดงออกมาภายนอก (สมจิตต์ สุพรรณทัศน์, 2538 : 97)

พฤติกรรม หมายถึง กิจกรรมทุกประเภทที่มนุษย์กระทำไม่ว่าสิ่งนั้นจะสังเกตได้หรือไม่ได้ แต่สามารถวัดได้โดยใช้เครื่องมือพิเศษและสามารถบอกได้ว่า มี หรือ ไม่มี เช่น ความคิด ความเชื่อ ความรู้สึกความสนใจ (ประภาเพ็ญ สุวรรณ, 2538 : 155)

พฤติกรรม หมายถึง การกระทำ หรืออาการที่แสดงออกทางกล้ามเนื้อ ความคิด ความรู้สึก เพื่อตอบสนองสิ่งเร้า (ราชบัณฑิตยสถาน, 2546 : 768)

สรุปได้ว่า พฤติกรรมเป็นการกระทำของบุคคลซึ่งเกิดขึ้นได้ทั้งในขณะที่รู้ตัวหรือไม่รู้ตัว พฤติกรรมนี้เป็นผลสืบเนื่องมาจากความรู้ ทักษะและความเชื่อของบุคคล

ความหมายของความปลอดภัยในการทำงาน

ความปลอดภัย หมายถึง การควบคุมความเสียหายที่เกิดจากอุบัติเหตุ ซึ่งโดยปกติในทางปฏิบัติเป็นไปได้ที่จะขจัดภัยทุกชนิดให้หมดสิ้นไป ดังนั้นความปลอดภัยจึงรวมถึงการปราศจากอันตรายที่มีโอกาสจะเกิดขึ้นด้วย (กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน, 2544 : 6)

ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง ภาวะที่ปราศจากอันตรายอันเนื่องมาจากอุบัติเหตุ การเจ็บป่วยในการทำงาน รวมถึงปราศจากโอกาสที่จะก่อให้เกิดอันตรายด้วย ทั้งต่อบุคคล ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อม และการจัดการความปลอดภัยในการทำงาน เป็นการจัดสภาพแวดล้อมต่าง ๆ ในการทำงานให้มีความปลอดภัย ผู้บริหารเป็นผู้ที่มีบทบาทและหน้าที่ในการจัดการและดำเนินการ โดยการจัดวางอุปกรณ์ เครื่องมือเครื่องใช้ในการทำงานให้ปลอดภัย หรือแม้แต่ตรวจสอบเครื่องมือให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ และใช้งานได้อย่างถูกวิธีและปลอดภัย การอบรมเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานให้แก่พนักงาน และจัดทำคู่มือความปลอดภัยในการทำงานให้เพื่อให้พนักงานปฏิบัติตาม

ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง สภาพที่ไม่มีภัยหรืออันตราย และไม่เสี่ยงต่อสภาพที่ก่อให้เกิดอุบัติเหตุหรือไม่ก่อให้เกิดสิ่งหนึ่งสิ่งใด ได้แก่ การบาดเจ็บ พิการหรือตาย การเจ็บป่วยหรือเป็นโรค และทรัพย์สินเสียหาย (ไพจิตร บุญยานุเคราะห์, 2534 : 50)

ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การที่ผู้ปฏิบัติงานสามารถปฏิบัติงานได้โดยไม่มีอุปสรรคใด ๆ ขัดขวาง ซึ่งอุปสรรคนั้นอาจแบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ อุปสรรคที่ทราบและคาดการณ์ไว้ล่วงหน้าตามข้อมูลที่มีอยู่ และอุปสรรคที่ไม่คาดคิดและมิได้ควบคุมไว้ก่อน อุปสรรคประเภทหลังนี้เรียกรวม ๆ กันว่าอุบัติเหตุ ดังนั้นความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง ระดับความจำข้อมูลและการระลึกได้เกี่ยวกับสภาวะการณ์อันปราศจากอันตรายหรือการทำงานที่ไม่มีอันตราย ไม่อยู่ในสภาพที่เสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ พิการ ตาย เกิดโรคจากการทำงานและทรัพย์สินเสียหายซึ่งความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของคนงานได้รับจากการฝึกอบรม การได้รับคำแนะนำ การศึกษาจากเอกสารข้อมูลด้านความปลอดภัย การจัดนิทรรศการและกิจกรรม

ด้านความปลอดภัยตามประกาศกระทรวงมหาดไทยเรื่องความปลอดภัยในการทำงาน(สุรพล พยอม
แย้ม, 2541 : 286)

ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง สภาพที่ปลอดภัยจากอุบัติเหตุต่าง ๆ เกิดแก่
ร่างกาย ชีวิตหรือทรัพย์สินในขณะที่ปฏิบัติงาน ซึ่งก็คือสภาพการทำงานให้ถูกต้องโดยปราศจาก
อุบัติเหตุในการทำงาน อุบัติเหตุ คือ เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นอย่างไม่คาดหมายและเมื่อเกิดขึ้นแล้วจะมี
ผลกระทบกระเทือนต่อการทำงานทำให้ทรัพย์สินเสียหายหรือบุคคลได้รับบาดเจ็บอุบัติเหตุและการ
ทำงานมักจะมีส่วนเกี่ยวข้องกันเสมอกล่าวคือในขณะที่เราทำงานนั้นจะมีอุบัติเหตุแอบแฝงอยู่และ
เมื่อใดที่ประมาทอุบัติเหตุก็พร้อมที่จะเกิดขึ้นทันทีซึ่งในการเกิดอุบัติเหตุ นั้นมักจะมีตัวการที่สำคัญ
อยู่ 3 ประการ คือ

1. ตัวบุคคล คือ ผู้ประกอบการงานในหน้าที่ต่าง ๆ และเป็นตัวสาเหตุใหญ่ที่ก่อให้เกิด
อุบัติเหตุ
2. สิ่งแวดล้อม คือ ตัวองค์กรหรือโรงงานที่บุคคลนั้นทำงานอยู่
3. เครื่องมือ เครื่องจักร คือ อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน

สรุปได้ว่า ความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การทำงานที่ปราศจากอันตรายในขณะ
ทำงาน

ความหมายของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง ลักษณะของการกระทำหรือแสดงออก
ของบุคคลต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งซึ่งอยู่ภายใต้สภาวะที่ปราศจากอันตรายการเกิดอุบัติเหตุรวมถึงปราศจาก
โอกาสเสี่ยงต่อการเกิดอุบัติเหตุ การบาดเจ็บ พิการ ตาย อันเนื่องมาจากการทำงาน ทั้งต่อบุคคล
ทรัพย์สิน และสิ่งแวดล้อม (สมถวิล เมืองพระ, 2537 : 54) กล่าวว่า ตามหลักพฤติกรรมศาสตร์แล้ว
พฤติกรรมความปลอดภัยจะเกิดขึ้นได้ ต้องมีปัจจัยต่าง ๆ หลายประการด้วยกัน สามารถจำแนกได้ 3
ลักษณะ คือ ปัจจัยที่ช่วยโน้มน้าวบุคคลให้เกิดพฤติกรรมความปลอดภัยเป็นปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับ
ความรู้ ความเข้าใจ ความเชื่อ ทักษะ และค่านิยมของบุคคลที่มีต่อเรื่องใดเรื่องหนึ่งที่เกี่ยวข้องกับ
พฤติกรรมอนามัยของบุคคล ซึ่งพฤติกรรมนี้เกิดขึ้นจากการเรียนรู้หรือประสบการณ์ที่ได้รับจากการ
เรียนรู้ของแต่ละบุคคลซึ่งส่วนใหญ่จะได้รับทั้งในทางตรงและทางอ้อมหรือจากการเรียนรู้ด้วย
ตนเอง ปัจจัยที่ช่วยสนับสนุนให้เกิดพฤติกรรมความปลอดภัยเป็นปัจจัยที่เกิดขึ้นจากการที่แต่ละ
บุคคลต่างมีโอกาสที่จะใช้บริการหรืออุปกรณ์ รวมถึงสิ่งต่าง ๆ ที่มีอยู่และจัดหาไว้ให้ได้อย่างทั่วถึงได้แก่
สถานพยาบาล แหล่งอาหารหรืออุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัย เป็นต้น เป็นปัจจัยที่ช่วยส่งเสริมให้
เกิดพฤติกรรมความปลอดภัยเป็นปัจจัยที่นอกเหนือจากปัจจัยดังกล่าวข้างต้น ได้แก่ ปัจจัยที่เกิดจาก

การกระทำของบุคคลที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานทั้งทางตรงและทางอ้อม เช่น ครอบครัว ญาติ เพื่อน นายจ้าง และบุคลากรอื่น ๆ รวมถึงบุคคลที่เป็นสิ่งแวดล้อมในสังคมภายนอกบ้านหรือที่ทำงานด้วย ซึ่งบุคคลเหล่านี้จะมีอิทธิพลต่อการปลูกฝัง หรือเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมอนามัยโดยการสั่งสอน การอบรม การกระตุ้นเตือนการชักจูง การเป็นตัวอย่าง การควบคุมดูแลรวมถึงการส่งเสริมให้เกิดการกระทำหรือ ารปฏิบัติที่ถูกต้องและเหมาะสมที่จะนำไปสู่การมีสุขภาพหรือพฤติกรรมอนามัยตามเป้าหมายที่กำหนดจากที่กล่าวมาสามารถสรุปได้ว่า พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจะเกิดขึ้นได้ต้องประกอบด้วย 3 ปัจจัยด้วยกัน คือ ปัจจัยที่ช่วยโน้มน้าว ปัจจัยที่สนับสนุนและปัจจัยที่ส่งเสริมให้เกิดพฤติกรรมความปลอดภัยขึ้น ถ้าขาดปัจจัยหนึ่งปัจจัยใดไปจะสามารถนำมาซึ่งการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานนั้นขึ้นได้

สรุปได้ว่า พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน หมายถึง การกระทำของบุคคลที่แสดงออกมาในขณะที่ทำงานซึ่งมีผลทำให้เกิดความปลอดภัยและปราศจากการเกิดอันตรายในระหว่างการทำงาน

2.2 แนวคิดและหลักการเสริมสร้างความปลอดภัย (3E)

การเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรมของบ้านเรานั้นเติบโตช้ามากทั้งที่เรา มีกฎหมายเกี่ยวกับด้านนี้หลายฉบับ เช่น พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ.2512 ประกาศกระทรวงมหาดไทยเป็นต้น กฎหมายเหล่านี้ได้บัญญัติทั้งวิธีป้องกันควบคุมและแนะนำอย่างครอบคลุมครบถ้วนพอสมควรแต่การนำไปปฏิบัติให้ได้ผลยังห่างไกลเจตนารมณ์ของกฎหมายอย่างยิ่ง ความล้มเหลวของการเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรมของบ้านเรานั้นนอกจากกลไกของรัฐและหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้องให้ความสำคัญน้อยแล้วเรายังจะลุ่มอล่วยกันด้วยน้ำใจคนไทยจนเกินควร เจ้าของกิจการหรือผู้ประกอบการโรงงานเองก็ปล่อยปละละเลยมองข้ามไป เพราะมองเพียงด้านเดียวว่าการเสริมสร้างมาตรการด้านความปลอดภัยเข้าไปในกระบวนการผลิตของโรงงานนั้นมีแต่จะเสียค่าใช้จ่าย พื้มต้นทุนของการผลิตโดยไม่จำเป็นและอาจทำให้งานช้าลงด้วยแต่ความเป็นจริงนั้นการเสริมสร้างความปลอดภัยในกระบวนการผลิตจะช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายให้แก่โรงงานได้เป็นอย่างมาก เนื่องจากการทำงานอย่างปลอดภัยทำให้ไม่มีอุบัติเหตุเกิดขึ้นหรือเกิดขึ้นน้อยครั้งการเกิดอุบัติเหตุขึ้นทุกครั้งแม้ไม่มีผู้บาดเจ็บล้มตายหรือไม่ทำให้ทรัพย์สินเสียหายเลยก็ตาม อุบัติเหตุก็กระทบกระเทือนกระบวนการผลิตตามปกติทำให้งานช้าหรือหยุดชะงักได้ซึ่งมีผลต่อต้นทุนหรือกำไรในทางอ้อมอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้และหากเป็นกรณีที่เกิดการบาดเจ็บพิการหรือทรัพย์สินเสียหายแล้วเราต้องเสียค่ารักษาพยาบาลค่าซ่อมแซมเครื่องจักรและอื่น ๆ อย่างเห็นได้ชัดจึง

ไม่อาจปฏิเสธได้เลยว่าความปลอดภัยในการทำงานไม่สำคัญเพราะอุบัติเหตุทำให้เสียค่าใช้จ่ายทำให้ต้นทุนในการผลิตเพิ่มขึ้น ความสูญเสียเนื่องจากการเกิดอุบัติเหตุอันสืบเนื่องจากการทำงานอย่างไม่ปลอดภัยนั้นมีค่ามากกว่าจะคาดคิดได้ การเสริมสร้างความปลอดภัยเข้าไปในกระบวนการผลิตอย่างเหมาะสมสามารถประหยัดค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการเกิดอุบัติเหตุได้อย่างแน่นอนและทำให้งานสำเร็จเร็วขึ้นด้วยเพราะขวัญในการทำงานของคนทำงานสูงขึ้น เป็นการลดต้นทุนไปในตัว (วิฑูรย์ สิมะโชคดี, 2528)

การเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานอุตสาหกรรมอย่างมีประสิทธิภาพนั้น ต้องยึดหลัก 3 E อันได้แก่

E ตัวแรก คือ Engineering (วิศวกรรมศาสตร์) คือ การใช้ความรู้วิชาการด้านวิศวกรรมศาสตร์ ในการคำนวณและออกแบบเครื่องจักรเครื่องมือที่มีประสิทธิภาพการใช้งานที่ปลอดภัยที่สุด การติดตั้งเครื่องป้องกันอันตรายให้แก่ส่วนที่เคลื่อนไหวหรืออันตรายของเครื่องจักร การวางผังโรงงาน ระบบไฟฟ้า แสงสว่าง เสียง การระบายอากาศ เป็นต้น

E ตัวที่สอง คือ Education (การศึกษา) คือ การให้การศึกษาหรือการฝึกอบรมและแนะนำคนงาน หัวหน้างาน ตลอดจนผู้ที่เกี่ยวข้องในการทำงาน ให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการป้องกันอุบัติเหตุและการเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงาน ให้รู้ว่าอุบัติเหตุจะเกิดขึ้นและป้องกันได้อย่างไร และจะทำงานวิธีใดจึงจะปลอดภัยที่สุด เป็นต้น

E ตัวสุดท้าย คือ Enforcement (การออกกฎข้อบังคับ) คือ การกำหนดวิธีการทำงานอย่างปลอดภัย และมาตรการบังคับควบคุมให้คนงานปฏิบัติตาม เป็นระเบียบปฏิบัติที่ต้องประกาศให้ทราบทั่วกันหากผู้ใดฝ่าฝืนหรือไม่ปฏิบัติตามจะต้องถูกลงโทษเพื่อให้เกิดความสำนึกและหลีกเลี่ยงการทำงานที่ไม่ถูกต้องหรือเป็นอันตราย

หลักการ 3 E จะต้องดำเนินการไปพร้อมกันจึงจะทำให้การป้องกันอุบัติเหตุและเสริมสร้างความปลอดภัยในโรงงานมีประสิทธิภาพสูงสุด เครื่องจักรที่ออกแบบมาดีถูกต้องตามวิชาการวิศวกรรม กล่าวคือ มีเครื่องป้องกันอันตรายหรือการ์ด (Machine Guarding) ติดตั้งไว้อย่างเหมาะสมแล้วก็ตาม คนงานอาจเห็นว่ากะกะไม่จำเป็นจึงถอดออกและทำงานด้วยความเสี่ยงต่อไป ดังนั้นนอกจากเราจะต้องฝึกอบรมแนะนำคนงานถึงวิธีการทำงานกับเครื่องจักรตัวนั้นหรือชี้แนะให้เห็นอันตรายที่จะเกิดขึ้นหากถอดเครื่องป้องกันอันตรายออกแล้วเราควรจะกำหนดวิธีการทำงานอย่างปลอดภัยและออกข้อบังคับเป็นกฎระเบียบเลยว่าถ้าใครถอดเครื่องป้องกันหรือฝากรอบส่วนเคลื่อนไหวหรือส่วนที่เป็นอันตรายของเครื่องจักร เช่น สายพาน มุเล่ย์ หัวปั๊ม ฯลฯ โดยไม่มีเหตุผลอันสมควร จะต้องถูกลงโทษ อย่างหนึ่งอย่างใด (วิฑูรย์ สิมะโชคดี, 2528) การป้องกันที่ดีจะต้องเริ่ม

จากการออกแบบอย่างดีตั้งแต่เริ่มต้นเลขตามหลักการ 3E ของการป้องกันอุบัติเหตุที่ยึดถือกันมานานแล้ว คือ Engineering Education และ Enforcement เมื่อพูดถึงการออกแบบก็คงหนีไม่พ้นการคิดการคำนวณอย่างถูกต้องเหมาะสมในสิ่งต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็น โครงสร้างอาคาร เครื่องจักรอุปกรณ์ไฟฟ้า วัสดุ กรรมวิธีการผลิต สภาพแวดล้อม อุณหภูมิ ความร้อน แสงสว่าง เสียงดัง เป็นต้น การออกแบบข้างต้นจึงเป็นเรื่องของวิศวกรรมและเป็นงานของวิศวกรตลอดประวัติศาสตร์อันยาวนานของมนุษยชาติวิศวกรจะเป็นผู้ออกแบบและสร้างสิ่งต่าง ๆ ขึ้น โดยเฉพาะสิ่งของที่เป็นรูปธรรมจับต้องได้ วิศวกรเป็นผู้ออกแบบคำนวณและสร้างอาคาร โรงงานเครื่องจักรอุปกรณ์ระบบต่าง ๆ ที่มีขนาดใหญ่ขึ้น ชับซ้อนขึ้น มีกำลังใช้งานมากขึ้น มีราคาแพงขึ้นและมีอันตรายมากขึ้น ๆ ทำให้มีวัสดุคิบัติสารเคมี ผลิตภัณฑ์และกรรมวิธีการผลิตใหม่ ๆ เกิดขึ้นมากมาย โดยปกติแล้ววิศวกรโดยทั่วไปมักยึดถือความปลอดภัยเป็นส่วนสำคัญของการออกแบบไปในตัว วิศวกรส่วนใหญ่จะพยายามกำจัดโอกาสที่จะเกิดอุบัติเหตุอันตรายให้หมดไปหรือเหลือน้อยที่สุดเพราะไม่ต้องการให้เกิดความสูญเสียขึ้นทั้งในชีวิตและทรัพย์สิน แม้จะเป็นจริงตามนั้นแต่ก็มีคำคำหน้ทั้งจากสื่อมวลชนและผู้เกี่ยวข้องอยู่เสมอ ๆ ว่า วิศวกรให้ความสำคัญในเรื่องความปลอดภัยน้อยกว่าที่ควรหรือการออกแบบของวิศวกรมักจะมองข้ามความปลอดภัย วิศวกรด้านอากาศยานที่มีชื่อเสียงท่านหนึ่งของอังกฤษ ชื่อ เจโรเม เลดเดอร์เรอร์ (Jerome Lederer) ได้วิจารณ์ไว้อย่างน่าฟังในปี ค.ศ. 1951 ว่าการออกแบบโดยมองข้ามความปลอดภัยไปจะนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุอันตรายต่าง ๆ ได้ อาจเนื่องมาจากวิศวกรมีประสบการณ์ไม่เพียงพอวิศวกรละเลย ทัศนคติที่ไม่ถูกต้องของวิศวกรหรือวิศวกรคำนึงถึงต้นทุนค่าใช้จ่ายมากเกินไป แต่ที่ถูกที่ควรแล้วจุดบกพร่องที่นำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุอันตรายเหล่านั้นสามารถหลีกเลี่ยงได้ถ้าหากวิศวกรได้นำเอาหลักวิชาการด้านความปลอดภัยรวมเข้าไปในการออกแบบตั้งแต่ต้นเลย นอกจากนี้ยังปรากฏเป็นหลักฐานในกฎหมายความปลอดภัยของอังกฤษ (Roben's Report) ที่วิพากษ์วิจารณ์วงการวิศวกรรมว่าขั้นตอนแรกในการส่งเสริมความปลอดภัยและสุขอนามัยในที่ทำงานก็คือการต้องมั่นใจได้ว่าโรงงาน เครื่องจักร และวัสดุอุปกรณ์ได้รับการออกแบบและก่อสร้างให้สามารถใช้งานได้อย่างปลอดภัยในตัวเองตั้งแต่ต้น (หนังสืออิเล็กทรอนิกส์ ฉบับที่ 182 เมษายน 2541 : 139)

2.3 แนวคิดและทฤษฎีความปลอดภัยในการทำงาน

ทฤษฎีรูปแบบความปลอดภัย ของ Robert Firenze

Robert ได้เสนอแนวคิดรูปแบบระบบความปลอดภัยซึ่งถือว่าเป็นแบบจำลองในเรื่องของสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุโดยอธิบายถึงการศึกษาเรื่องอุบัติเหตุต้องศึกษาองค์ประกอบทั้งระบบซึ่งสัมพันธ์และเกี่ยวข้องกัน ซึ่งองค์ประกอบที่กล่าวก็คือ คน (Man) อุปกรณ์หรือเครื่องจักร (Machine) และสิ่งแวดล้อม (Environment) ซึ่งองค์ประกอบเหล่านี้เป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุและแต่ละองค์ประกอบนี้มีความสำคัญในการตัดสินใจในการผลิตงานและการเกิดอุบัติเหตุดังต่อไปนี้

1. คนหรือผู้ปฏิบัติงาน (Man) ในการผลิตหรือทำงานแต่ละชิ้นจำเป็นต้องตัดสินใจเลือกปฏิบัติอย่างใดอย่างหนึ่งเพื่อให้งานบรรลุเป้าหมายแต่การตัดสินใจในการดำเนินงานให้บรรลุเป้าหมายในแต่ละครั้งนั้นย่อมมีความเสี่ยง ดังนั้นในการตัดสินใจจะต้องมีข้อมูลข่าวสารที่เพียงพอเพื่อให้การตัดสินใจเป็นไปอย่างถูกต้อง เพราะถ้าตัดสินใจผิดพลาดนั้นหมายถึงมีความเสี่ยงที่จะทำให้เกิดความล้มเหลวในการทำงานซึ่งจะส่งผลให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นได้

2. อุปกรณ์หรือเครื่องจักร (Machine) จะต้องมีความพร้อมปราศจากข้อผิดพลาดถ้าอุปกรณ์หรือเครื่องจักรออกแบบไม่ถูกต้องและไม่ถูกหลักวิชาการหรือขาดการซ่อมแซมบำรุงรักษาซ่อมทำให้การทำงานของอุปกรณ์หรือเครื่องจักรผิดพลาดและนำไปสู่การเกิดอุบัติเหตุได้

3. สิ่งแวดล้อม (Environment) สภาพการทำงานหรือสิ่งแวดล้อมในการทำงานมีบทบาทต่อการผลิตความผิดพลาดที่เกิดขึ้นกับสิ่งแวดล้อมย่อมก่อให้เกิดปัญหาในการทำงานต่อผู้ปฏิบัติงานและเครื่องจักรซึ่งจะเป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุได้

ทฤษฎีโดมิโน (Domino theory) ของเฮนริช (H.W. Heinrich)

ทฤษฎีโดมิโน (Domino theory) เป็นทฤษฎีเกี่ยวข้องและพัฒนามาจากหลักความจริงเกี่ยวกับความปลอดภัยในอุตสาหกรรมในข้อแรก ทฤษฎีนี้สามารถเชื่อมโยงกับแนวความคิดและปรัชญาด้านความปลอดภัยของเฮนริช (Heinrich) เกี่ยวกับสาเหตุและลำดับขั้นตอนของขบวนการเกิดอุบัติเหตุได้เป็นอย่างดี เฮนริชได้แสดงแนวความคิดเกี่ยวกับสาเหตุและการเกิดอุบัติเหตุไว้ว่าเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บที่สามารถป้องกันได้เป็นผลสืบเนื่องมาจากองค์ประกอบต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องต่อเนื่องกันเป็นลำดับเป็นขั้นเป็นตอนองค์ประกอบตัวสุดท้ายก็คือการบาดเจ็บที่ต้องประสบอันเป็นผลเนื่องจากองค์ประกอบที่ติดกันในลำดับก่อนนี้ คือ อุบัติเหตุและอุบัติเหตุที่ก่อให้เกิดการบาดเจ็บก็เช่นเดียวกัน เป็นผลเนื่องมาจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยของคนหรือภัยอันตรายจากเครื่องจักรหรือสภาพการณ์ทางกายภาพองค์ประกอบและลำดับขั้นตอนการเกี่ยวข้องกันขององค์ประกอบเหล่านี้ตามทฤษฎีโดมิโนซึ่งแสดงสาเหตุและการเกิดของอุบัติเหตุสามารถอธิบายได้ด้วยอนุกรมของตัว

โดมิโนที่ตั้งอยู่บนขอบของตัว 5 ตัวด้วยกันและรายละเอียดขององค์ประกอบของอุบัติเหตุแต่ละตัวคือ

โดมิโนตัวที่ 1 : สิ่งถ่ายทอดจากบรรพชนและสภาพแวดล้อมทางสังคม หมายถึง ความใจร้อน คือร้อน ความโลภและลักษณะทางสันดานที่ไม่ต้องการอาจจะถูกถ่ายทอดมาจากบรรพบุรุษของแต่ละคนได้ ในขณะที่เดียวกันสภาพแวดล้อมก็อาจจะทำให้เกิดการพัฒนาสิ่งต่าง ๆ ดังกล่าวขึ้นมาซึ่งอาจป็นมาในรูปของการรับรู้ การศึกษา ดังนั้น พันธุกรรมและสภาพแวดล้อมจึงเป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดความผิดปกติหรือความบกพร่องส่วนบุคคล

โดมิโนตัวที่ 2 : ความผิดปกติ หมายถึง การที่มีคุณลักษณะทางสันดานและความประพฤติที่ไม่ดีอาจกลายเป็นบุคคลที่ชอบละเลยไม่สนใจต่อหลักปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยซึ่งจะทำให้เกิดการกระทำที่ไม่ปลอดภัยหรือมีส่วนร่วมในการสร้างสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยขึ้นมาบกพร่องส่วนบุคคล

โดมิโนตัวที่ 3 : การกระทำ หรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย ตัวอย่างเช่น การยืนอยู่ใต้ของหนักที่แขวนอยู่การสตาร์ทเครื่องจักรขาดการตรวจสอบที่ดี การชอบวิ่งในสถานที่ทำงาน การถอดเครื่องกำบังป้องกันภัยออกจากเครื่องจักร ฯลฯ ส่วนเป็นการกระทำที่ไม่ปลอดภัยอาจนำมาซึ่งอุบัติเหตุได้ รวมทั้งสภาพแวดล้อมทางกายภาพของเครื่องจักรและสภาพเป็นอันตรายอื่น ๆ เช่น เกียร์ที่ไม่มีฝาครอบ แสงสว่างที่ไม่เพียงพอนับว่าเป็นสาเหตุโดยตรงของอุบัติเหตุ

โดมิโนตัวที่ 4 : อุบัติเหตุ หมายถึง เหตุการณ์ เช่น การหกล้ม การกระแทกโดยวัตถุลอยมาจากที่อื่นเป็นอุบัติเหตุที่นำมาซึ่งการบาดเจ็บ

โดมิโนตัวที่ 5: การบาดเจ็บ เช่น ขาหัก หัวแตก ฯลฯ เป็นการบาดเจ็บที่มีผลโดยตรงมาจากอุบัติเหตุ

จากทฤษฎีโดมิโนเราจะเห็นว่าการเกิดอุบัติเหตุที่เป็นผลให้เกิดการบาดเจ็บจะเป็นผลเนื่องมาจากการกระทำที่ไม่ปลอดภัยหรือสภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัยซึ่งเป็นตัวโดมิโนในตัวกลางของทั้งหมดเสมอ

หลักการ 5ส.

5ส. เป็นกิจกรรมพื้นฐานที่ช่วยพัฒนาบุคลากรให้มีคุณภาพประโยชน์ที่เห็นได้ชัดเจนของการดำเนินกิจกรรม 5ส. ได้แก่สถานที่ทำงานและสภาพแวดล้อมการทำงานสะอาดปราศจากสิ่งสกปรก บุคลากรมีสุขภาพกายและจิตที่ดีบุคลากรมีระเบียบวินัยมากขึ้น การจัดการความเสี่ยงของทรัพยากรคนวัสดุและงบประมาณและการลดการเก็บเอกสารที่ซ้ำซ้อนลงดังนั้นกิจกรรม 5ส. จึงก่อให้เกิดการทำงานที่มีคุณภาพ ประสิทธิภาพและความปลอดภัยตลอดจนสร้างทัศนคติที่ดีในการทำงานของพนักงาน

1. สะสาง : การจัดแยกของที่จำเป็นกับของที่ไม่จำเป็นและขจัดของที่ไม่จำเป็นออกไป
2. สะดวก : การจัดวางของที่จำเป็นให้ง่ายต่อการนำไปใช้และง่ายต่อการเก็บคืนที่เดิม
3. สะอาด : การทำความสะอาดสถานที่ อุปกรณ์และสิ่งของที่ใช้อยู่เป็นนิจ
4. สุขลักษณะ : การรักษาสถานที่ อุปกรณ์สิ่งของที่ใช้ให้ถูกสุขลักษณะและปลอดภัย
5. สร้างนิสัย : การปฏิบัติตามระเบียบวินัยและข้อบังคับให้ถูกต้องและคิดเป็นนิสัย

5 ส. เป็นกิจกรรมหนึ่งที่มุ่งเน้นในเรื่องการดูแลรักษาความสะอาด การจัดความเป็นระเบียบเรียบร้อย ในสถานที่ทำงานหรือสถานประกอบการ (สุรสิทธิ์ ตติยภัณฑกรักษ์, 2524)

2.4 แนวคิดเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงาน

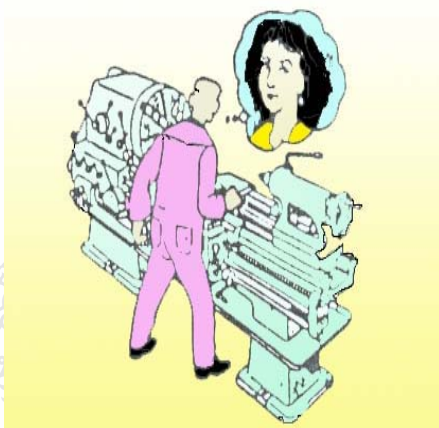
สภาพการณ์ที่ไม่ปลอดภัย ได้แก่ การใช้เครื่องมือ เครื่องจักร หรืออุปกรณ์ในการทำงานที่เสื่อมคุณภาพ พื้นที่ทำงานสกปรกหรือเต็มไปด้วยของที่รกรุงรัง ส่วนเคลื่อนไหวของเครื่องจักรไม่มีที่กำบังหรือป้องกันอันตราย การจัดเก็บสิ่งของไม่เป็นระเบียบ วัตถุมีพิษไม่เก็บที่เฉพาะ ไม่มีประตูลูกเงินไม่มีบันไดหนีไฟ (วิฑูรย์ สิมะ โชคดี, 2536)

การกระทำที่ไม่ปลอดภัยการโต้แย้งและการวิพากษ์วิจารณ์ที่ว่าสภาพการณ์ที่อาจก่อให้เกิดอุบัติเหตุขึ้นมาทั้งหมดหรือเกือบทั้งหมดมักจะมีสาเหตุมาจากคนและจากเครื่องมือปรากฏอยู่ร่วมกันเสมอ (วิฑูรย์ สิมะ โชคดี, 2536) การกระทำที่ไม่ปลอดภัย เช่น

1. ไม่มีความรู้เพียงพอ จึงทำงานแบบลองผิดลองถูก
2. ขาดการฝึกอบรมหรือชี้แนะในสิ่งที่จะต้องในการทำงาน
3. มีทัศนคติที่ไม่ดีต่อการรักษาความปลอดภัย
4. ไม่ทราบแน่ชัด
5. เจตนาหลีกเลี่ยงเพื่อความสะดวกสบาย
6. ประมาท เลินเล่อ



ภาพที่ 2.1 การเก็บเครื่องมือที่ไม่เป็นระเบียบ



ภาพที่ 2.2 ขาดความระมัดระวัง เหม่อลย

สภาพแวดล้อมที่ไม่ปลอดภัย สภาพแวดล้อมในการทำงานและการปฏิบัติงานในโรงงานมีความสัมพันธ์กันทำให้เกิดอุบัติเหตุ (ชลลดา หลวงพิทักษ์, 2538)



ภาพที่ 2.3 พื้นลื่น หรือสถานที่ทำงานสกปรก

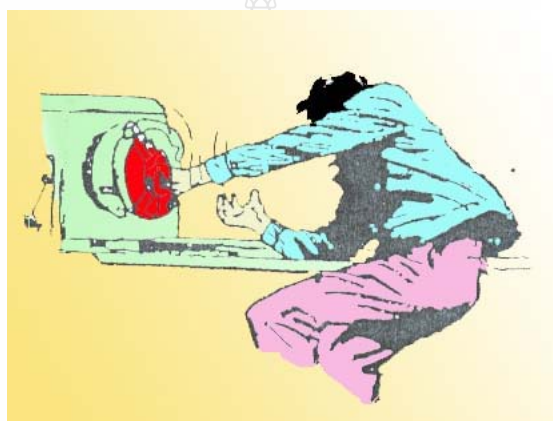
แนวคิดการป้องกันอันตรายจากเครื่องจักรและอุปกรณ์

มีอยู่ด้วยกัน 4 ประการ ได้แก่ ทักษะคติที่ไม่เหมาะสมขาดความรู้และทักษะคุณสมบัติทางกายภาพไม่เหมาะสม สภาพของเครื่องจักรเครื่องกลหรือสภาพแวดล้อมทางกายภาพอื่น ๆ ไม่เหมาะสมในโรงงานอุตสาหกรรมมีเครื่องมืออยู่หลายชนิดที่ต้องใช้ให้ถูกวิธีและให้เหมาะสมกับงาน เพราะอาจทำให้เกิดอุบัติเหตุได้ เครื่องมือต่าง ๆ เหล่านั้น ได้แก่ เครื่องจักรกลจัดเป็นเครื่องทุ่นแรงสามารถช่วยให้ทำงานได้ตามความต้องการ ประหยัดเวลาแรงงานและทำงานได้มากมายหลายอย่างในขณะเดียวกันถ้าไม่รู้จักใช้อันตรายจากเครื่องจักรก็มีมากพอ ๆ กับประโยชน์ของเครื่องจักรนั่นเองและในการใช้เครื่องมือเครื่องจักรสิ่งที่ควรพึงระมัดระวังในการปฏิบัติงานควรปฏิบัติดังเรื่องต่อไปนี้

- เมื่อจะเดินเครื่องจักรผู้ใช้ต้องรู้เสียก่อนว่าจะหยุดเครื่องอย่างไร
- การเปลี่ยนความเร็วรอบของเครื่องจักรหรือเปลี่ยนสายพาน เฟือง จะต้องหยุดเครื่องและตัดสวิตช์ออกก่อนทุกครั้ง
- อย่าพยายามหยุดเครื่องด้วยมือหรือร่างกายส่วนใดส่วนหนึ่ง
- พึงระวังส่วนประกอบของเครื่องจักรที่อาจจะเป็นอันตรายได้ เช่น เฟือง สายพาน มีดกัดต่าง ๆ จะต้องมียาครอบหรือเครื่องป้องกันเอาไว้
- ต้องตรวจดูชิ้นงานหรือใบมีดกัดต่าง ๆ จะต้องยึดแน่นและถูกต้องก่อนทำงานเสมอ
- เมื่อปฏิบัติงานเสร็จแล้วต้องตัดสวิตช์ไฟฟ้าออกทุกครั้ง



ภาพที่ 2.4 ไม่ควรใช้เครื่องมือที่ชำรุด



ภาพที่ 2.5 อย่าหยุดเครื่องด้วยมือหรือร่างกายส่วนใดส่วนหนึ่งของร่างกาย

มาตรการดำเนินการและการแก้ไขได้ถูกเสนอขึ้นมา 4 วิธีด้วยกัน คือ การแก้ไขและปรับปรุงทางด้านวิศวกรรม (Engineering revision) การขอร้องและชักชวน (Persuasion and appeal) การปรับปรุงด้านพนักงาน (Personal adjustment) การใช้กฎระเบียบข้อบังคับ (Discipline) มาตรการหรือวิธีการในการแก้ไขทั้ง 4 อย่าง ข้างต้น เป็นที่คุ้นเคยกับผู้เกี่ยวข้องกับงานความปลอดภัยมาเป็นเวลานานถึง 20 หรือ 30 ปีมาแล้ว สิ่งนั้นก็คือหลักการของ 3E นั่นเองซึ่งได้ถูกนำมาใช้เป็นพื้นฐานของการดำเนินงานด้านความปลอดภัยมีโปรแกรมด้านความปลอดภัยเป็นจำนวนมากที่ถูกสร้างขึ้นมาจากพื้นฐานของหลัก 3E (วิวรรธน สวัสดิ์, 2547)

2.5 บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

สถานที่ตั้งบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด เลขที่ 592 ม.2 ซ. 4/1 ถนนอุดมสรยุทธ ตำบลคลองจิก อำเภอบางปะอิน จังหวัดพระนครศรีอยุธยา 13160 โทร. 035-221570 - 4 โทรสาร 035-221575 (www.ctscorp.com)

ประวัติองค์กร

วันจดทะเบียนก่อตั้ง 20 สิงหาคม 2539 เริ่มแรกชื่อบริษัท เซนเทนเนียล เทคโนโลยี ประเทศไทย (จำกัด)

22 กันยายน 2540 ได้จดทะเบียนเปลี่ยนชื่อครั้งแรกเป็น บริษัทเซ็นจูรี อิเล็กทรอนิกส์ แมนูแฟคเจอร์ริง (ประเทศไทย) จำกัด

11 มกราคม 2545 เปลี่ยนชื่อครั้งที่ 2 เป็นบริษัทซิมเทค อินเตอร์เนชั่นแนล (ประเทศไทย) จำกัด เนื่องจากบริษัทถูกซื้อกิจการไป

31 มกราคม 2548 เปลี่ยนชื่อเป็น ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) เนื่องจากเป็นการควบรวมของสองบริษัทระหว่าง CTS และ SMTEK

ประเภทธุรกิจ ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์และเครื่องมือแพทย์

สำนักงานใหญ่ อยู่ที่ CALIFORNIA USA

บริษัทในสาขา

- | | |
|----------------------|----------------------|
| - China | - Glasgow / UK |
| - Illinois / US | - Indiana / US |
| - Massachusetts / US | - Matamoros / Mexico |
| - New Hampshire / US | - New Mexico / US |
| - Ontario / Canada | - Singapore |
| - Taiwan | - Thailand |

นโยบายคุณภาพ

ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) มีความมุ่งมั่นที่จะดำรงรักษาไว้ซึ่งความมีประสิทธิภาพของระบบการบริหารคุณภาพการพัฒนากระบวนการทำงานอย่างต่อเนื่องและสม่ำเสมอและบรรลุตามมาตรฐานเครื่องมือแพทย์เรามุ่งมั่นให้บริการที่ตรงต่อเวลาด้วยสินค้าที่มีคุณภาพตรงตามข้อกำหนดหรือดีกว่าที่ลูกค้าคาดหวังจะสำเร็จลุล่วงโดยการใส่ใจในลูกค้า การให้บริการที่เหนือกว่าและดีกว่าและดีกว่าที่ลูกค้าคาดหวังทำงานเป็นทีม สนับสนุนเสริมสร้างให้มีความร่วมมือกับระหว่างพนักงาน ลูกค้าและผู้ขาย

ประสิทธิภาพในการผลิตชิ้นงานของ บริษัทซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) มีรายละเอียด ดังต่อไปนี้

1. Surface Mount Placement

- 37 SMT Lines within CTS Electronics Manufacturing Solutions Group worldwide – further capacity available in Asia and the Americas
- High-speed lines run up to 40,000 components per hour (cph)
- 0201 to 55mm² packages
- Plastic / Ceramic BGA / Micro BGA / Flip Chip / Chip Scale Packages
- Ultra-fine 0.3mm pitch capability
- Odd forms to 165mm long

2. Technologies

Materials

- FR4
- HiTgFR4
- Nelco 4000 (full range)
- Getek
- FR406 & FR408 high performance epoxy laminate
- Polyimide / Flex
- Halogen free materials & solder masks

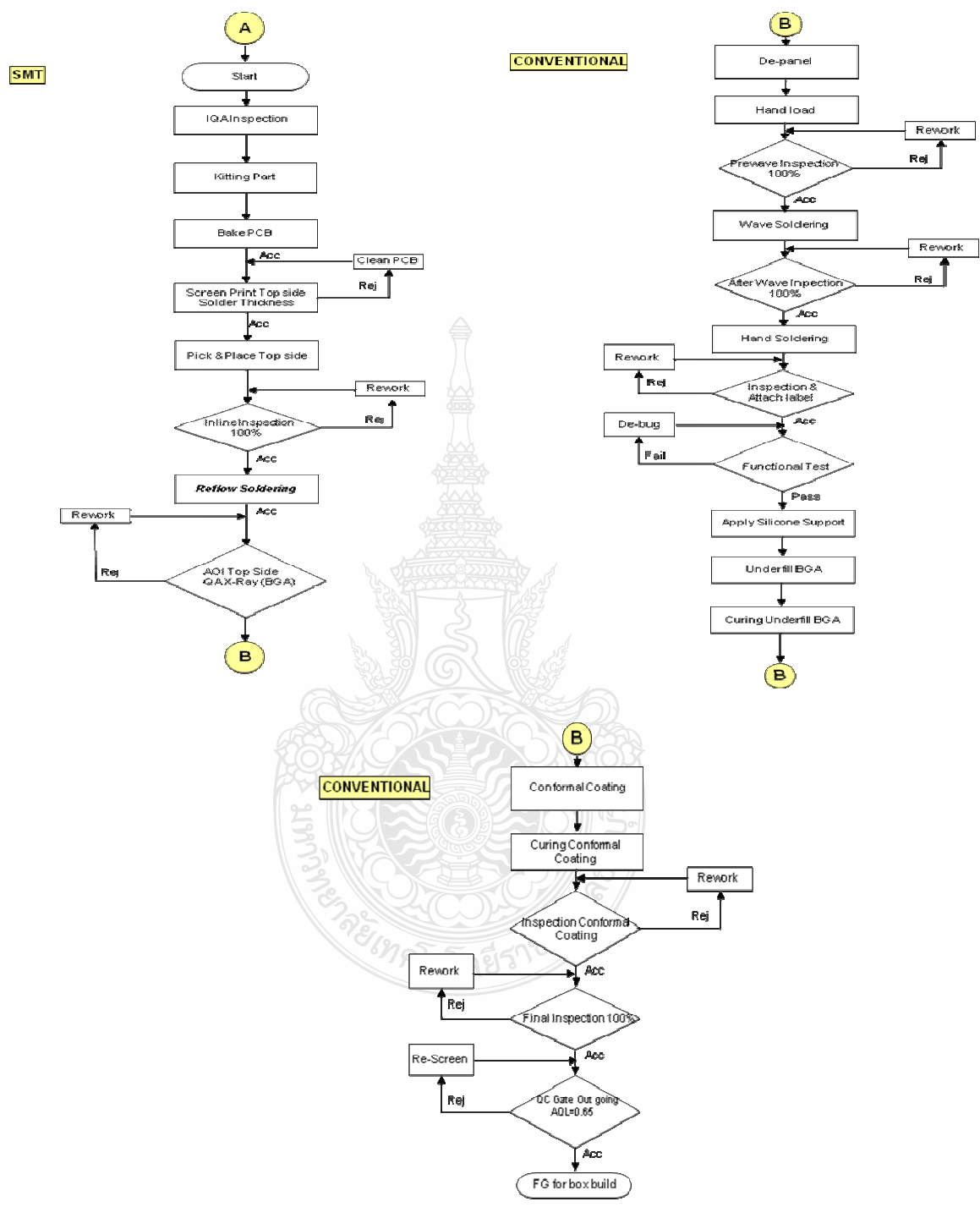
3. Board Geometry

- 2cm - <1.5m length (1" to 60")
- <9.5mm (<0.375")
- <56 Layers

4. Finishes

- HASL
- Immersion Tin
- Electroless Gold
- Electroless Silver
- White Sun

กระบวนการผลิต



ภาพที่ 2.6 กระบวนการผลิตชิ้นงาน

2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

เชียรไชย ยักทะวงษ์ (2541) ศึกษาทัศนคติ ความรู้และพฤติกรรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังของพนักงานปฏิบัติการ จำนวน 196 คน พบว่า ทัศนคติและความรู้เกี่ยวกับอันตรายของเสียงของพนักงานปฏิบัติการมีความสัมพันธ์ในทางบวกกับพฤติกรรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.001

พจนารถ บุญญภัทรพงษ์ (2542) ศึกษาความรู้ทัศนคติต่อพฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงานของลูกจ้างในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตลวดในจังหวัดปทุมธานี พบว่าความรู้กับพฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงานมีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จากผลการวิจัยข้างต้นแสดงว่าปัจจัยความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานเป็นปัจจัยหนึ่งที่มีความสัมพันธ์และน่าจะมีผลต่อกับพฤติกรรมการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานซึ่งมีความสอดคล้องกับงานวิจัยครั้งนี้ที่ผู้วิจัยมีความสนใจที่จะศึกษาความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานที่ส่งต่อพฤติกรรมการป้องกันอุบัติเหตุจากการทำงานของคนงานในสถานประกอบการผลิตเครื่องดื่มและถนอมอาหาร โดยผลการศึกษานี้จะช่วยในการส่งเสริมหรือพัฒนารูปแบบการให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานแก่ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องต่อไป

ภูษิต เกียรติคุณ (2535) ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยของคนงานก่อนและหลังมีการเสริมกิจกรรม 5 ส. และการอบรมความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบการผลการวิจัยพบว่า คนงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีความรู้ ทัศนคติ และพฤติกรรมด้านความปลอดภัยแตกต่างกัน โดยคนงานที่มีระดับการศึกษาสูงมีความรู้ ทัศนคติ และพฤติกรรมด้านความปลอดภัยดีกว่าคนงานที่มีระดับการศึกษาต่ำ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

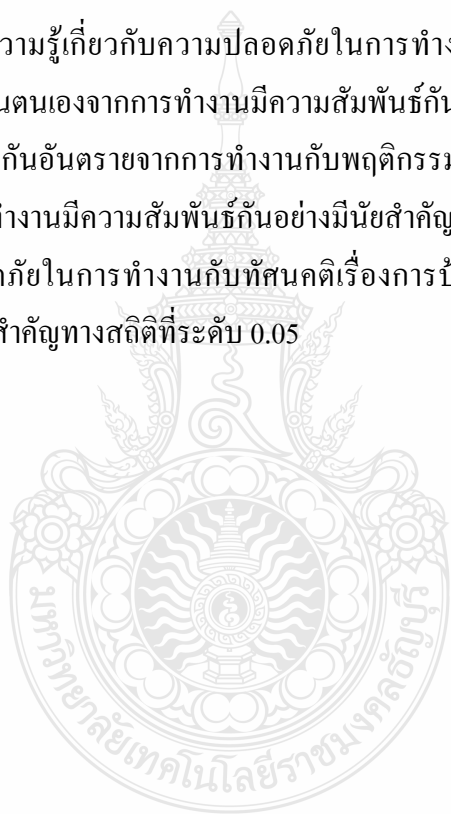
วรรณกร สวัสดิ์ (2547) ศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุของพนักงานปฏิบัติการ บริษัท เจริญโภคภัณฑ์ปิโตรเคมี จำกัด โดยมีกลุ่มตัวอย่างที่ศึกษา คือ พนักงานปฏิบัติการ จำนวน 170 คน ผลการศึกษาด้านความคิดเห็นที่มีต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานว่าพนักงานส่วนใหญ่คิดเห็นว่าความรู้ความเข้าใจในการป้องกันอุบัติเหตุมีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุในระดับมาก โดยความรู้ความเข้าใจที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในระดับมากที่สุด คือ ความรู้เรื่องงานความรอบคอบในการทำงานและการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลและพนักงานส่วนใหญ่ยังคิดเห็นว่าลักษณะการทำงานมีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุในระดับปานกลาง โดยลักษณะการทำงานที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในระดับมากที่สุดคือความเหนื่อยล้าและพนักงานส่วนใหญ่คิดเห็นว่าสภาพแวดล้อมการทำงานมีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุในระดับปานกลาง โดยสภาพแวดล้อมการทำงานที่มีผลต่อการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานในระดับมากที่สุดคือแสงสว่างในที่ทำงานเสียงดังมาก ๆ ในที่

ทำงานสารเคมีในที่ทำงานความร้อนหรืออุณหภูมิในสถานที่ทำงานความไม่เป็นระเบียบในพื้นที่ทำงานจุดอันตรายของเครื่องจักรที่ไม่มีการ์ดครอบและเพื่อนร่วมงานสำหรับการศึกษาถึงปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติพบว่าสถานภาพของพนักงานที่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 คือ ประสบการณ์การทำงานและอัตราเงินเดือนแต่สถานภาพของพนักงานที่ไม่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 คือ อายุ ระดับการศึกษาสถานภาพทางครอบครัว การทำงานเป็นกะและตำแหน่งหน้าที่และจากการศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยที่ทำให้เกิดอุบัติเหตุจากการทำงานกับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานพบว่าลักษณะการทำงานมีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ในขณะที่ความรู้ความเข้าใจในการป้องกันอุบัติเหตุและสภาพแวดล้อมการทำงานไม่มีความสัมพันธ์กับการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

วิทิต กมลรัตน์ (2552) ศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายปฏิบัติการบริษัท อคติยา เบอร์ล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (ฟอสเฟต ดีวีชัน) จำนวนทั้งสิ้น 135 คน ผลการศึกษาสรุปตามวัตถุประสงค์ 1. ระดับพฤติกรรมความปลอดภัยซึ่งมี 4 ด้านคือ ด้านการปฏิบัติงาน ด้านเครื่องจักรอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อม และด้านการจัดการ โดยภาพรวมพบว่า กลุ่มประชากรส่วนใหญ่มีพฤติกรรมความปลอดภัยด้านสภาพแวดล้อมสูงถึงสูงมาก 2. ปัจจัยที่มีผลพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน 3 ตัวคือ เพศ (ชาย) อายุงานและทัศนคติโดยตัวแปรเพศ (ชาย) เป็นความสัมพันธ์ในทางลบ ($Beta = -0.232$) ส่วนอีก 2 ตัวแปรคือทัศนคติ ($Beta = 0.199$) และความรู้ เป็นความสัมพันธ์ทางบวก นั่นคือ เพศชายมีพฤติกรรมความปลอดภัยน้อยกว่าเพศหญิง ผู้มีอายุงานนานกว่า และผู้ที่มีทัศนคติดีกว่าจะมีพฤติกรรมความปลอดภัยมากกว่า 3. แนวทางการดำเนินงานเพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุในโรงงานที่เกิดจากพฤติกรรมการทำงานที่ไม่ปลอดภัยของพนักงาน คือ กิจกรรมของฝ่ายการบริหาร กิจกรรมด้านการส่งเสริมและกิจกรรมด้านการฝึกอบรม

นคร สะสม (2551) ศึกษาพฤติกรรมมนุษย์และความปลอดภัยในการทำงานกรณีศึกษาบริษัท แมทเทล กรุงเทพ จำกัด ศึกษาความรู้เรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต จำนวน 322 ราย ผลการวิจัยพบว่ากลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่มีพฤติกรรมการทำงานอย่างปลอดภัยในการป้องกันตนเองจากการทำงานในระดับสูงมีทัศนคติและความรู้เรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานอยู่ในระดับสูง กลุ่มตัวอย่างที่มีประสบการณ์การทำงานในฝ่ายผลิตแตกต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมการทำงานอย่างปลอดภัยในการป้องกันตนเองจากการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนเพศ อายุ สถานภาพ ระดับการศึกษา แผนกที่ตั้งกัก และ

ตำแหน่งงาน ไม่ก่อให้เกิดพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการป้องกันตนเองจากการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ กลุ่มตัวอย่างที่มีเพศ ระดับการศึกษา แผนกที่สังกัดและตำแหน่งงานแตกต่างกันมีผลต่อความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนอายุ สถานภาพและประสบการณ์การทำงานในฝ่ายผลิตไม่ก่อให้เกิดความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ กลุ่มตัวอย่างที่มีระดับการศึกษาและแผนกที่สังกัดแตกต่างกันมีผลต่อทัศนคติเรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนเพศ อายุสถานภาพประสบการณ์การทำงานในฝ่ายผลิตและตำแหน่งงาน ไม่ก่อให้เกิดทัศนคติเรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการป้องกันตนเองจากการทำงานมีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ทัศนคติเรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานกับพฤติกรรมการปฏิบัติงานอย่างปลอดภัยในการป้องกันตนเองจากการทำงานมีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับทัศนคติเรื่องการป้องกันอันตรายจากการทำงานมีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05



บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การศึกษาค้นคว้าเรื่อง พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) มีเนื้อหาและสาระสำคัญในการดำเนินการตามลำดับขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
3. การเก็บรวบรวมข้อมูล
4. วิธีการวิเคราะห์ข้อมูล

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้คือ พนักงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำนวน 236 คน (ข้อมูลจากฝ่ายบุคคล ณ วันที่ 1 กรกฎาคม 2554)

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือ พนักงานฝ่ายผลิตของ บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ด้วยการคำนวณกลุ่มตัวอย่างจากพนักงานฝ่ายผลิตทั้งหมด 236 คน โดยใช้สูตรคำนวณในการคำนวณหาจำนวนกลุ่มตัวอย่างของ ทาโร ยามานะ (Taro Yamane) ที่ระดับความเชื่อมั่น 95 %

$$\text{สูตร} \quad n = \frac{N}{1 + Ne^2}$$

เมื่อ n = ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง
 N = ขนาดของประชากร
 e = ความคลาดเคลื่อนของการสุ่มตัวอย่าง
กำหนดให้ค่าเท่ากับร้อยละ 5 (0.05)

$$\begin{aligned} \text{แทนค่า } n &= \frac{236}{1 + 236 (0.05)^2} \\ &= 148 \text{ คน} \end{aligned}$$

จะได้ขนาดของกลุ่มตัวอย่างซึ่งเป็นพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ในการวิจัยครั้งนี้จำนวน 148 คน และได้ทำการเพิ่มแบบสอบถามขึ้นอีก 2 ชุด เพื่อให้ง่ายต่อการเก็บข้อมูลของกลุ่มตัวอย่างมาทำการวิเคราะห์ รวมเป็น 150 คน

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในงานวิจัยครั้งนี้ ได้แก่ แบบสอบถาม (Questionnaire) ได้ใช้เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลซึ่งสร้างขึ้นจากการศึกษาแนวคิด ทฤษฎีและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องโดยลักษณะของแบบสอบถาม จำแนกเป็น 3 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา สถานภาพ ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ อายุงานที่ปฏิบัติในบริษัทมีลักษณะเป็นแบบเลือกตอบ (Check list) จำนวน 5 ข้อและจำนวนครั้งที่พนักงานเกิดอุบัติเหตุในการทำงานมีลักษณะเป็นแบบเติม จำนวน 1 ข้อ

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น จำนวน 10 ข้อ มีลักษณะเป็นแบบสอบถามมาตราส่วนประมาณค่า 5 ระดับ (Rating Scale) แบ่งออกเป็นมากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย และน้อยที่สุด ตามวิธีของ Likert ดังนี้

ระดับ 5	หมายถึง	เห็นด้วยมากที่สุด
ระดับ 4	หมายถึง	เห็นด้วยมาก
ระดับ 3	หมายถึง	เห็นด้วยปานกลาง
ระดับ 2	หมายถึง	เห็นด้วยน้อย
ระดับ 1	หมายถึง	เห็นด้วยน้อยที่สุด

การแปลผล ผู้วิจัยใช้วิธีการแสดงระดับคะแนนเฉลี่ยพิจารณาจากคะแนนของคำตอบแล้วนำมาแบ่งอัตรภาคชั้นคะแนน กำหนดเป็น 5 อัตรภาคชั้น โดยใช้เกณฑ์การคำนวณดังนี้ (กัลยา วาณิชย์บัญชา, 2548 : 27)

$$\text{จากสูตร ความกว้างของอัตรภาคชั้น} = \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}}$$

$$\text{แทนค่าจากสูตร} = \frac{5-1}{5}$$

$$= 0.8$$

ซึ่งคะแนนที่ได้้นั้นมีความหมายดังต่อไปนี้โดยใช้เกณฑ์การแปลความหมายจากช่วงคะแนนเฉลี่ยดังต่อไปนี้

ค่าเฉลี่ยระหว่าง 4.21 – 5.00	หมายถึง	เห็นด้วยมากที่สุด
ค่าเฉลี่ยระหว่าง 3.41 – 4.20	หมายถึง	เห็นด้วยมาก
ค่าเฉลี่ยระหว่าง 2.61 – 3.40	หมายถึง	เห็นด้วยปานกลาง
ค่าเฉลี่ยระหว่าง 1.81 – 2.60	หมายถึง	เห็นด้วยน้อย
ค่าเฉลี่ยระหว่าง 1.00 – 1.80	หมายถึง	เห็นด้วยน้อยมาก

ส่วนที่ 3 แบบสอบถามพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำนวน 21 ข้อ มีลักษณะเป็นแบบสอบถามมาตราส่วนประมาณค่า (Rating Scale) 5 ระดับ แบ่งออกเป็น มากที่สุด มาก ปานกลาง น้อย และน้อยที่สุด ตามวิธีของ Likert ดังนี้

ระดับ 5	หมายถึง	ปฏิบัติมากที่สุด
ระดับ 4	หมายถึง	ปฏิบัติมาก
ระดับ 3	หมายถึง	ปฏิบัติปานกลาง
ระดับ 2	หมายถึง	ปฏิบัติน้อย
ระดับ 1	หมายถึง	ปฏิบัติน้อยที่สุด

การแปลผล ผู้วิจัยใช้วิธีการแสดงระดับคะแนนเฉลี่ย พิจารณาจากคะแนนของคำตอบแล้ว นำมาแบ่งอัตรภาคชั้นคะแนน กำหนดเป็น 5 อัตรภาคชั้น โดยใช้เกณฑ์การคำนวณดังนี้ (กัลยา วาณิชย์บัญชา, 2548 : 27)

$$\text{จากสูตร ความกว้างของอัตรภาคชั้น} = \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}}$$

$$\text{แทนค่าจากสูตร} = \frac{5-1}{5}$$

$$= 0.8$$

ซึ่งคะแนนที่ได้้นั้นมีความหมายดังต่อไปนี้โดยใช้เกณฑ์การแปลความหมายจากช่วงคะแนนเฉลี่ยดังต่อไปนี้

ค่าเฉลี่ย 4.21 – 5.00	หมายถึง	ปฏิบัติมากที่สุด
ค่าเฉลี่ย 3.41 – 4.20	หมายถึง	ปฏิบัติมาก
ค่าเฉลี่ย 2.61 – 3.40	หมายถึง	ปฏิบัติปานกลาง
ค่าเฉลี่ย 1.81 – 2.60	หมายถึง	ปฏิบัติน้อย
ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.80	หมายถึง	ปฏิบัติน้อยมาก

การทดสอบความเที่ยงตรงของเนื้อหา (Content validity)

ในการศึกษาครั้งนี้ได้ทำการทดสอบความเที่ยงตรง (Validity) ของเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา โดยผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นมาให้อาจารย์ที่ปรึกษาพิจารณาและตรวจสอบความเหมาะสมของภาษาที่ใช้และนำไปให้ทางผู้จัดการแผนกฝ่ายผลิตของทางบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) พิจารณาและตรวจสอบความเที่ยงตรงของเนื้อหา เพื่อนำไปปรับปรุงแก้ไข ก่อนนำไปสอบถามเพื่อเก็บข้อมูลจริง

ความเชื่อมั่นของแบบสอบถาม (Reliability)

ในการศึกษาครั้งนี้ได้ทำการทดสอบความเชื่อมั่น (Reliability) โดยผู้วิจัยได้นำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นไปทดลองกับพนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น

(ประเทศไทย) จำนวน 30 ชุด แล้วทำการทดสอบด้วยโปรแกรมวิเคราะห์ทางสถิติเพื่อหาผลความน่าเชื่อถือโดยการทดสอบค่าสัมประสิทธิ์แอลฟาตามวิธีการของครอนบัก (Cronbach's Alpha Coefficient; α) โดยค่าสัมประสิทธิ์ที่ยอมรับได้จะต้องมากกว่า 0.7 ซึ่งจากการทดสอบความเชื่อมั่นของแบบสอบถามมีค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามทั้งฉบับเท่ากับ 0.912 จึงยอมรับแบบสอบถามชุดนี้

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

การศึกษาวิจัยในครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey Method) เพื่อศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของ พนักงานฝ่ายผลิตของบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) มีการรวบรวมข้อมูลเพื่อการศึกษาวิจัยดังนี้

1. การเก็บรวบรวมข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) การศึกษาครั้งนี้ได้ขอความอนุเคราะห์จากทางบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) เพื่อทำการสำรวจกลุ่มตัวอย่าง โดยได้ทำการแจกแบบสอบถามเพื่อให้กรอกข้อมูลแก่พนักงานฝ่ายผลิตจำนวน 150 คนหลังจากได้รับแบบสอบถามที่กรอกข้อมูลเรียบร้อยแล้วนำแบบสอบถามมาตรวจสอบความสมบูรณ์ของแบบสอบถามและนำไปทำการวิเคราะห์ทางสถิติ

โดยในการแจกแบบสอบถามผู้วิจัยได้ใช้วิธีการแจกแบบสอบถามโดยแบ่งอัตราสัดส่วนตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ ดังนี้

ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	จำนวนพนักงานทั้งหมด	สัดส่วน
SMT line	70	44
Conventional line	82	51
แพคกิ้ง	12	8
สโตร์	12	8
Rework	12	8
ตรวจสอบชิ้นงาน	36	23
เครื่อง WAVE	6	4
เครื่องล้าง	6	4
รวม	236	150

2. การเก็บข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) ได้จากการศึกษาและค้นคว้าข้อมูลจากเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ ตำรา บทความ วารสาร วิทยานิพนธ์และรายงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง ข้อมูลจากอินเทอร์เน็ตและข้อมูลภายในของบริษัทซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

3.4 วิธีการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น นำข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามมาตรวจความสมบูรณ์และความถูกต้องหลังจากนั้นจึงนำมาแปรข้อมูลบันทึกและประมวลผลโดยใช้โปรแกรมวิเคราะห์ทางสถิติสำเร็จรูปเพื่อทำการวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติของการวิจัยนี้

1. สถิติเชิงพรรณนาที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล (Descriptive Statistics)

1.1 ค่าร้อยละ (Percentage) การหาค่าร้อยละเพื่อแปลความหมายของข้อมูลประชากรของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2544)

$$\text{สูตร} \quad P = \frac{f}{n} \times 100$$

เมื่อ P แทน ค่าร้อยละ
 f แทน ความถี่ของข้อมูล
 n แทน จำนวนความถี่ทั้งหมด

1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Mean) (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2544)

$$\text{สูตร} \quad \bar{x} = \frac{\sum x}{n}$$

เมื่อ \bar{x} แทน ค่าคะแนนเฉลี่ย
 $\sum x$ แทน ผลรวมของคะแนนทั้งหมด
 n แทน จำนวนคะแนนที่นำมาวิเคราะห์

1.3 ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation : SD) (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2544)

$$\text{สูตร} \quad S.D. = \sqrt{\frac{n \sum x^2 - (\sum x)^2}{n(n-1)}}$$

เมื่อ	SD	แทน	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
	\bar{x}	แทน	คะแนนแต่ละตัวในกลุ่ม
	n	แทน	จำนวนคะแนนที่นำมาวิเคราะห์
	$\sum x$	แทน	ผลรวมคะแนนทั้งหมด

2. สถิติเชิงอนุมานที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล (Inferential Statistics)

สมมติฐานที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกันใช้การวิเคราะห์สถิติดังนี้

2.1 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง 2 กลุ่ม สถิติทดสอบสมมติฐานใช้สถิติเชิงอนุมาน Independent t-test (ชานินทร์ ศิลป์จารุ, 2553 : 176) โดยกำหนดค่าความสำคัญทางสถิติที่ 0.05 ระดับความเชื่อมั่น 95 %

$$t = \frac{\bar{x}_1 - \bar{x}_2}{\sqrt{\frac{s_1^2}{n_1} + \frac{s_2^2}{n_2}}}$$

\bar{x}_1, \bar{x}_2 = ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และ 2

s_1^2, s_2^2 = ความแปรปรวนของกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และ 2

n_1, n_2 = จำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ 1 และ 2

2.2 การทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างที่มีมากกว่า 2 กลุ่ม โดยนำไปวิเคราะห์กับตัวแปรตามที่มีระดับการวัดตัวแปรเป็นระดับมาตราอันตรภาค (Interval scale) หรือมาตราส่วน (Ratio scale) สถิติทดสอบสมมติฐานใช้การวิเคราะห์ค่าความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) (ชานินทร์ ศิลป์จารุ, 2553 : 191)

$$F = \frac{MSb}{MSw}$$

MSb = ผลรวมกำลัง 2 เฉลี่ยระหว่างกลุ่ม

MSw = ผลรวมกำลัง 2 เฉลี่ยภายในกลุ่ม

ในกรณีที่พบความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติใน One-way ANOVA จะทำการตรวจสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 หรือระดับความเชื่อมั่น 95% โดยใช้สูตรตามวิธีของ Fisher's Least Significant Difference (LSD) เพื่อนำไปทำการทดสอบสมมติฐานเป็นรายคู่ต่อไป

สมมติฐานที่ 2 ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

2.3 ใช้การวิเคราะห์ค่าทางสถิติสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (Pearson's Correlation Coefficient) วิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระกับตัวแปรตามว่ามีความสัมพันธ์กันหรือไม่ และสัมพันธ์กันอย่างไรความสัมพันธ์อาจจะเป็นไปในทิศทางเดียวกันหรือทิศทางตรงกันข้ามก็ได้ซึ่งความสัมพันธ์ของตัวแปรและทิศทางของความสัมพันธ์นั้นสามารถทราบได้จากค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ (r)

โดยที่ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์จะมีค่าอยู่ระหว่าง -1 ถึง 1 ค่าสูงสุดมีค่าเป็น 1 ซึ่งหมายความว่า ตัวแปรนั้นมีความสัมพันธ์กันอย่างมากที่สุดและถ้าค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์มีค่าเป็น 0 หมายความว่า ตัวแปรนั้นไม่มีความสัมพันธ์กัน (ชานินทร์ ศิลป์จารุ, 2553 : 204)

เกณฑ์ในการประเมินระดับความสัมพันธ์ของตัวแปรที่ทำการทดสอบสมมติฐานใช้เกณฑ์ดังนี้

$$\text{ความกว้างอันตรภาคชั้น} = \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}$$

จำนวนชั้น

$$= \frac{1 - 0}{5}$$

$$= 0.20$$

โดยแบ่งระดับความสัมพันธ์ของสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ได้ ดังนี้

0.81 ถึง 1	มีความสัมพันธ์สูงมาก
0.61 ถึง 0.80	มีความสัมพันธ์สูง
0.41 ถึง 0.60	มีความสัมพันธ์ปานกลาง
0.21 ถึง 0.40	มีความสัมพันธ์ต่ำ
0.01 ถึง 0.20	มีความสัมพันธ์ต่ำมาก



บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์

การวิจัยครั้งนี้มุ่งศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) โดยข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้รวบรวมได้จากแบบสอบถามที่ได้รับกลับคืนจากกลุ่มตัวอย่างและได้ทำการคัดเลือกเฉพาะฉบับที่มีความสมบูรณ์จำนวนทั้งสิ้น 150 ชุด

สัญลักษณ์ต่าง ๆ ที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

N แทน ขนาดของประชากร

n แทน ขนาดของกลุ่มตัวอย่าง

\bar{x} แทน ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง (Mean)

S.D. แทน ค่าความเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation)

t แทน ค่าสถิติที่ใช้ในการแจกแจงแบบที (t-Distribution)

F แทน ค่าสถิติที่ใช้ในการแจกแจงแบบเอฟ (F-Distribution)

df แทน องศาความเป็นอิสระ (Degree of Freedom)

LSD แทน Least Significant Difference

* แทน มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** แทน มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

Sig แทน ระดับนัยสำคัญทางสถิติจากการทดสอบที่โปรแกรมคำนวณได้ใช้ในการสรุปผลการทดสอบสมมติฐาน

r แทน ค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์

4.1 การนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลได้นำเสนอผลตามวัตถุประสงค์ของการค้นคว้า โดยแบ่งการนำเสนอออกเป็น 4 ส่วน ตามลำดับดังนี้

ส่วนที่ 1 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

ส่วนที่ 2 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย

ส่วนที่ 3 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

ส่วนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

ส่วนที่ 1 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน จำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวนพนักงาน(คน)	ร้อยละ
ชาย	37	24.7
หญิง	113	75.3
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.1 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 113 คน คิดเป็นร้อยละ 75.3 ที่เหลือเป็นเพศชาย จำนวน 37 คน คิดเป็นร้อยละ 24.7

ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน จำแนกตามอายุ

อายุ (ปี)	จำนวนพนักงาน(คน)	ร้อยละ
อายุต่ำกว่า 20 ปี	2	1.3
อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	28.7
อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	36.0
อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	28.0
อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	6.0
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.2 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีอายุระหว่าง 26 ถึง 30 ปี จำนวน 54 คน คิดเป็นร้อยละ 36.0 รองลงมาคืออายุระหว่าง 20 ถึง 25 ปี จำนวน 43 คน คิดเป็นร้อยละ 28.7

รองลงมามีอายุระหว่าง 31 ถึง 35 ปี จำนวน 42 คน คิดเป็นร้อยละ 28.0 มีอายุ 36 ปี ขึ้นไป จำนวน 9 คน คิดเป็นร้อยละ 6.0 และมีอายุต่ำกว่า 20 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 1.3

ตารางที่ 4.3 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน จำแนกตามระดับ

การศึกษา		
ระดับการศึกษา	จำนวนพนักงาน (คน)	ร้อยละ
มัธยมศึกษาตอนต้น	36	24.0
มัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช.	56	37.3
อนุปริญญา	46	30.7
ปริญญาตรี	12	8.0
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.3 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีการศึกษาในระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช. จำนวน 56 คน คิดเป็นร้อยละ 37.3 รองลงมามีการศึกษาในระดับอนุปริญญา จำนวน 46 คน คิดเป็นร้อยละ 30.7 มีการศึกษาในระดับมัธยมศึกษาตอนต้น จำนวน 36 คน คิดเป็นร้อยละ 24.0 และมีการศึกษาในระดับปริญญาตรี จำนวน 12 คน คิดเป็นร้อยละ 8.0

ตารางที่ 4.4 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน จำแนกตามสถานภาพ

สถานภาพ	จำนวนพนักงาน (คน)	ร้อยละ
โสด	78	52.0
สมรส	61	40.6
หม้าย	4	2.7
แยกกันอยู่ / หย่าร้าง	7	4.7
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.4 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีสถานภาพโสด จำนวน 78 คน คิดเป็นร้อยละ 52.0 รองลงมามีสถานภาพสมรส จำนวน 61 คน คิดเป็นร้อยละ 40.6 มีสถานภาพแยกกันอยู่ / หย่าร้าง จำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 4.7 และมีสถานภาพหม้าย จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 2.7

ตารางที่ 4.5 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานโดยจำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ

ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	จำนวนพนักงาน (คน)	ร้อยละ
SMT line	44	29.3
Conventional line	51	34.0
แพคกิ้ง	8	5.3
สโตร์	8	5.3
Rework	8	5.3
ตรวจสอบชิ้นงาน	23	15.3
ประจำเครื่อง wave	4	2.7
ประจำเครื่องล้าง	4	2.7
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.5 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line จำนวน 51 คน คิดเป็นร้อยละ 34.0 รองลงมาปฏิบัติงานในตำแหน่ง SMT line จำนวน 44 คน คิดเป็นร้อยละ 29.3 ปฏิบัติงานในตำแหน่งชิ้นงาน จำนวน 23 คน คิดเป็นร้อยละ 15.3 ปฏิบัติงานในตำแหน่งแพคกิ้ง จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 5.3 ปฏิบัติงานในตำแหน่งสโตร์ จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 5.3 ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Rework จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 5.3 ปฏิบัติงานในตำแหน่งประจำเครื่อง wave จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 2.7 และปฏิบัติงานในตำแหน่งประจำเครื่องล้าง จำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 2.7

ตารางที่ 4.6 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานโดยจำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท

อายุงานที่ทำงานในบริษัท	จำนวนพนักงาน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 4 เดือน	6	4.0
มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	4.7
มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	15.3
มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	14.7
มากกว่า 3 ปี ขึ้นไป	92	61.3
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.6 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทมากกว่า 3 ปี ขึ้นไป จำนวน 92 คน คิดเป็นร้อยละ 61.3 รองลงมามีอายุงานในบริษัทมากกว่า 1 เดือน ถึง 2 ปี จำนวน 23 คน คิดเป็นร้อยละ 15.3 มีอายุงานในบริษัทมากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 14.7 อายุงานในบริษัทมากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี จำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 4.7 และมีอายุงานในบริษัทน้อยกว่า 4 เดือน จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 4.0

ตารางที่ 4.7 แสดงจำนวนและค่าร้อยละข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานโดยจำแนกตาม

จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ		
จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ	จำนวนพนักงาน (คน)	ร้อยละ
ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ	119	79.3
1 ครั้ง ถึง 3 ครั้ง	29	19.3
4 ครั้ง ถึง 6 ครั้ง	1	0.7
7 ครั้ง ขึ้นไป	1	0.7
รวมพนักงาน	150	100.0

จากตารางที่ 4.7 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่ไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ จำนวน 119 คน คิดเป็นร้อยละ 79.3 รองลงมา มีจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ 1 ครั้ง ถึง 3 ครั้ง จำนวน 29 คน คิดเป็นร้อยละ 19.3 รองลงมา มีจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ 4 ครั้ง ถึง 6 ครั้ง จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.7 และมีจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ 7 ครั้ง ขึ้นไป จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.7 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.8 แสดงจำนวนครั้งการเกิดอุบัติเหตุของพนักงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ

ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	จำนวนพนักงานทั้งหมด	จำนวนครั้งอุบัติเหตุ				จำนวนพนักงานที่เกิดอุบัติเหตุ
		ไม่เคยเกิด	1 ถึง 3 ครั้ง	4 ถึง 6 ครั้ง	7 ครั้งขึ้นไป	
1. SMT line	44	40	4	0	0	4
2. Conventional line	51	37	12	1	1	14
3. แพลกิ้ง	8	5	3	0	0	3
4. Rework	8	5	3	0	0	3
5. ตรวจสอบชิ้นงาน	23	22	1	0	0	1
6. ประจำเครื่องWAVE	4	2	2	0	0	2
7. ประจำเครื่องล้าง	4	3	1	0	0	1
รวม	150	119	29	1	1	31

จากตารางที่ 4.8 แสดงจำนวนครั้งการเกิดอุบัติเหตุในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ พบว่าอุบัติเหตุส่วนใหญ่เกิดกับพนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line โดยพบว่ามีพนักงานเกิดอุบัติเหตุ 14 คน จากพนักงานทั้งหมด 51 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 12 คน เคยเกิดอุบัติเหตุ 4 ถึง 6 ครั้ง 1 คน เคยเกิดอุบัติเหตุ 7 ครั้งขึ้นไป 1 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 37 คน ตามลำดับ

รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่ง SMT line พบว่ามีพนักงานเกิดอุบัติเหตุ 4 คน จากพนักงานทั้งหมด 44 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 4 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 40 คน ตามลำดับ

รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่งแพลกิ้ง พบว่ามีพนักงานเกิดอุบัติเหตุ 3 คน จากพนักงานทั้งหมด 8 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 3 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 5 คน ตามลำดับ

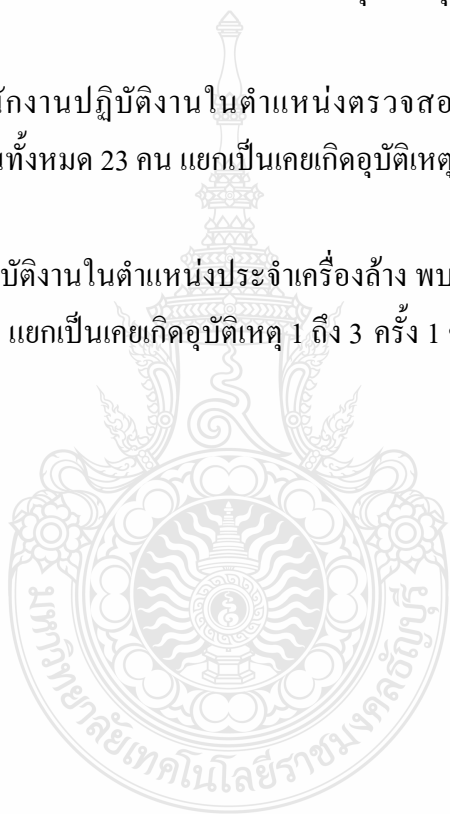
รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่งสโตร์พบว่ามีการเกิดอุบัติเหตุ 3 คน จากพนักงานทั้งหมด 8 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 3 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 5 คน ตามลำดับ

รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่ง Rework พบว่ามีการเกิดอุบัติเหตุ 3 คน จากพนักงานทั้งหมด 8 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 3 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 5 คน ตามลำดับ

รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่งประจำเครื่อง Wave พบว่ามีการเกิดอุบัติเหตุ 2 คน จากพนักงานทั้งหมด 4 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 2 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 2 คน ตามลำดับ

รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่งตรวจสอบชิ้นงาน พบว่ามีการเกิดอุบัติเหตุ 1 คน จากพนักงานทั้งหมด 23 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 1 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 22 คน ตามลำดับ

และพนักงานปฏิบัติงานในตำแหน่งประจำเครื่องล้าง พบว่ามีการเกิดอุบัติเหตุ 1 คน จากพนักงานทั้งหมด 4 คน แยกเป็นเคยเกิดอุบัติเหตุ 1 ถึง 3 ครั้ง 1 คน และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุ 3 คน ตามลำดับ



ส่วนที่ 2 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย

ตารางที่ 4.9 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับ
ความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย ด้านวิศวกรรมศาสตร์

ด้านวิศวกรรมศาสตร์	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
1.เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตชิ้นงานมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ในระดับใด	4.0	29.3	58.0	7.3	1.3	3.27	0.71	ปานกลาง	2
2.เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน	4.0	30.7	50.7	12.7	2.0	3.22	0.79	ปานกลาง	3
3.เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายที่สอดคล้องกับความปลอดภัยในการทำงาน	5.3	38.0	47.3	9.3		3.39	0.73	ปานกลาง	1
ภาพรวมด้านวิศวกรรมศาสตร์						3.29	0.65	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.9 แสดงการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านวิศวกรรมศาสตร์ในภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.29 และเมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่าอันดับ 1 คือ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายที่สอดคล้องกับความปลอดภัยในการทำงานมีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.39 อันดับ 2 คือ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตชิ้นงานมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ในระดับใด มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.22 และอันดับ 3 คือ เครื่องจักร

ที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.22 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.10 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับ
ความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย ด้านการศึกษา

ด้านการศึกษา	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด				
1.ทางบริษัทมีการอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องความปลอดภัยก่อนที่จะให้พนักงานลงมือปฏิบัติงาน	16.7	44.7	29.3	9.3	3.68	0.86	มาก	2
2.ท่านคิดว่าการเข้ารับการอบรมเรื่องความปลอดภัยในด้านต่างๆที่ทางบริษัทจัดขึ้นทำให้ท่านพัฒนาความสามารถและความชำนาญในการปฏิบัติงานของท่าน	16.0	53.3	26.0	4.7	3.80	0.75	มาก	1
3.ท่านคิดว่าการข้อมูลที่ทางบริษัทนำมาใช้ในการอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงานมีความเหมาะสมกับลักษณะงานที่ทำอยู่	14.0	41.3	39.3	5.3	3.64	0.78	มาก	3

ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

ด้านการศึกษา	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด				
ภาพรวมด้านการศึกษา					3.71	0.68	มาก	

ตารางที่ 4.10 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านการศึกษาโดยภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับมาก โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.71 และเมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่าอันดับ 1 คือ ท่านคิดว่าการเข้ารับการอบรมเรื่องความปลอดภัยในด้านต่างๆที่ทางบริษัทจัดขึ้นทำให้ท่านพัฒนาความสามารถและความชำนาญในการปฏิบัติงานของท่าน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 3.80 อันดับ 2 คือ ทางบริษัทมีการอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องความปลอดภัยก่อนที่จะให้พนักงานลงมือปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.68 อันดับ 3 คือ ท่านคิดว่าข้อมูลที่ทางบริษัทนำมาใช้ในการอบรมเรื่องความปลอดภัยแก่พนักงานมีความเหมาะสมกับลักษณะงานที่ทำอยู่ มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.64 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.11 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย ด้านกฎข้อบังคับ

ด้านการออกกฎข้อบังคับ	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ	
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด					
1.ท่านคิดว่านโยบายความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ทางบริษัทใช้อยู่ในปัจจุบันมีเป้าหมายชัดเจนในการป้องกันและลดการเกิดอันตรายในการปฏิบัติงาน	8.7	38.0	44.7	8.0	0.7	3.46	0.79	มาก	2

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

ด้านการออกกฎ ข้อบังคับ	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
2.ท่านคิดว่านโยบาย ความปลอดภัยที่ทาง บริษัทประกาศใช้มี ความสอดคล้องกับ ขั้นตอนและวิธีการ ปฏิบัติงาน	8.7	42.7	38.7	8.0	2.0	3.48	0.84	มาก	1
3.ท่านคิดว่าบทลงโทษ ที่ทางบริษัทกำหนด ขึ้นเพื่อลงโทษผู้ที่ไม่ ปฏิบัติตามกฎระเบียบ หรือนโยบายของ บริษัทมีความ เหมาะสมในการ นำมาใช้งาน	10.0	34.0	38.0	14.7	3.3	3.32	0.95	ปานกลาง	4
4.ท่านคิดว่าการ ติดตามประเมินผล การดำเนินงานตาม นโยบายความ ปลอดภัยของบริษัทมี ผลทำให้พนักงานมี การปฏิบัติตามอย่าง จริงจัง	7.3	35.3	43.3	11.3	2.7	3.33	0.87	ปานกลาง	3
ภาพรวมด้านการออก กฎข้อบังคับ						3.40	0.71	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.11 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยด้านกฎข้อบังคับในภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.40 และ เมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่า อันดับ 1 คือ ท่านคิดว่านโยบายความปลอดภัยที่ทางบริษัทประกาศใช้มีความสอดคล้องกับขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 3.48 อันดับ 2 คือ ท่านคิดว่านโยบายความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการทำงานที่ทางบริษัทใช้อยู่ในปัจจุบันมีเป้าหมายชัดเจนในการป้องกันและลดการเกิดอันตรายในการปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.46 อันดับ 3 คือ ท่านคิดว่าการติดตามประเมินผลการดำเนินงานตามนโยบายความปลอดภัยของบริษัทมีผลทำให้พนักงานมีการปฏิบัติตามอย่างจริงจัง มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.33 อันดับ 4 คือ ท่านคิดว่าบทลงโทษที่ทางบริษัทกำหนดขึ้นเพื่อลงโทษผู้ที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบหรือนโยบายของบริษัทมีความเหมาะสมในการนำมาใช้งาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.32 ตามลำดับ

ส่วนที่ 3 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

ตารางที่ 4.12 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านการปฏิบัติงาน

ด้านการปฏิบัติงาน	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ	
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด					
1.ท่านไม่เคยทำกิจกรรมอื่นร่วมด้วยในขณะที่ปฏิบัติงาน เช่น คอยโทรศัพท์		0.7	12.0	37.3	50.0	1.63	0.71	น้อยมาก	7
2.ท่านไม่เคยทำการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาเครื่องจักรในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน		4.0	20.0	20.7	55.3	1.72	0.91	น้อยมาก	6

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

ด้านการปฏิบัติงาน	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
3.ท่านแต่งกายและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ทางบริษัทจัดให้ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน	30.0	39.3	20.7	7.3	2.7	3.86	1.01	มาก	3
4.ท่านไม่เคยไปปฏิบัติงานในส่วนที่ไม่ใช่ตำแหน่งหน้าที่ประจำของตน	10.7	22.7	31.3	20.0	15.3	2.93	1.21	ปานกลาง	5
5.ท่านสวมถุงมือหรือถุงเท้าทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงานหรือก่อนการสัมผัสชิ้นงาน	44.0	42.0	10.0	3.3	0.7	4.25	0.82	มากที่สุด	1
6.ท่านสวมผ้าปิดปากในขณะที่ปฏิบัติงานในจุดที่ใช้สารเคมีหรือในจุดคัดกรองตะกั่ว	22.0	30.0	20.7	10.7	16.7	3.30	1.36	ปานกลาง	4
7.ความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของท่าน	38.7	40.7	17.3	2.7	0.7	4.14	0.84	มาก	2
ภาพรวมด้านการปฏิบัติงาน						3.12	0.47	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.12 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานในภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับปานกลางโดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.12 เมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่า อันดับ 1 คือ ท่านสวมถุงมือหรือถุงนิ้วทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงานหรือก่อนการสัมผัสชิ้นงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 4.25 อันดับ 2 คือ ความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของท่าน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.14 อันดับ 3 คือ ท่านแต่งกายและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ทางบริษัทจัดให้ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.86 อันดับ 4 คือ ท่านสวมผ้าปิดปากในขณะที่ปฏิบัติงานในจุดที่ใช้สารเคมีหรือในจุดบัดกรีตะกั่ว มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.30 อันดับ 5 คือ ท่านไม่เคยไปปฏิบัติงานในส่วนที่ไม่ใช่ตำแหน่งหน้าที่ประจำของตน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.93 อันดับ 6 คือ ท่านไม่เคยทำการซ่อมแซมหรือบำรุงรักษาเครื่องจักรในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับน้อยมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.72 อันดับ 7 คือ ท่านทำกิจกรรมอื่นร่วมด้วยในขณะที่ปฏิบัติงาน เช่น คุยโทรศัพท์ มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับน้อยมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.63 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.13 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์

ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด				
1. ท่านรู้จักขั้นตอนการใช้งานเครื่องจักรที่ท่านรับผิดชอบอยู่และปฏิบัติตามขั้นตอนอย่างระมัดระวัง	33.3	48.0	17.3	1.3	4.13	0.73	มาก	5

ตารางที่ 4.13 (ต่อ)

ด้านการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
2. ท่านไม่เคยนำ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ นอกเหนือจากที่ระบุ ไว้ในเอกสารหน้างาน มาใช้ปฏิบัติงาน	39.3	41.3	18.0	1.3		4.18	0.77	มาก	4
3. ท่านไม่เคยทำการ ปรับเปลี่ยน ค่าพารามิเตอร์ของ เครื่องจักรหรือ อุปกรณ์ที่ใช้งาน โดย ไม่ได้แจ้งช่างเทคนิค หรือหัวหน้างาน	54.0	30.0	12.0	2.0	2.0	4.32	0.90	มากที่สุด	3
4. ท่านไม่เคยนำเอา เครื่องมือหรืออุปกรณ์ เช่น จิ๊ก ฟิกเจอร์ ที่ยัง ไม่ได้ผ่านการทำ Cal / PM. มาใช้งาน	62.0	28.0	6.0	2.7	1.3	4.46	0.83	มากที่สุด	2
5. ท่านไม่เคยนำ เครื่องมือหรืออุปกรณ์ ที่ชำรุดมาใช้ ปฏิบัติงาน	66.0	24.0	7.3	0.7	2.0	4.51	0.82	มากที่สุด	1
ภาพรวมด้านการใช้ เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์						4.32	0.63	มากที่สุด	

จากตารางที่ 4.13 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.32 เมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่าอันดับ 1 คือ ท่านไม่เคยนำเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ชำรุดมาใช้ปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 4.51 อันดับ 2 คือ ท่านไม่เคยนำเอาเครื่องมือหรืออุปกรณ์ เช่น จิ๊ก ฟิกเจอร์ ที่ยังไม่ได้ผ่านการทำ Cal / PM. มาใช้งาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.46 อันดับ 3 คือ ท่านไม่เคยทำการปรับเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ของเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้งานโดยไม่ได้แจ้งช่างเทคนิคหรือหัวหน้างาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.32 อันดับ 4 คือท่านไม่เคยนำเครื่องมือหรืออุปกรณ์นอกเหนือจากที่ระบุไว้ในเอกสารหน้างานมาใช้ในการปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.18 อันดับ 5 คือ ท่านรู้จักขั้นตอนการใช้งานเครื่องจักรที่ท่านรับผิดชอบอยู่และปฏิบัติตามขั้นตอนอย่างระมัดระวัง มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.13 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.14 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน

ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
1. พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานสามารถสูดดมกลิ่นและสัมผัสกับสารเคมีโดยตรง	12.0	24.0	28.0	16.0	20.0	2.92	1.29	ปานกลาง	2
2. พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานมีความร้อนสูงและอากาศไม่ถ่ายเท	3.3	14.0	37.3	23.3	22.0	2.53	1.08	น้อย	3

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

ด้านสภาพแวดล้อมใน การทำงาน	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
3. พื้นที่ที่ท่าน ปฏิบัติงานมีเสียงดัง มากจนต้องใช้อุปกรณ์ ป้องกันเสียง	8.0	6.7	30.7	30.0	24.7	2.43	1.16	น้อย	4
4. แสงสว่างในจุดที่ ท่านปฏิบัติมีความ พอเพียงต่อการทำให้ ท่านมองเห็นงานได้ ชัดเจน	20.0	47.3	26.7	4.0	2.0	3.79	0.87	มาก	1
ภาพรวมด้าน สภาพแวดล้อมในการ ทำงาน						2.92	0.69	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.14 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานในภาพรวมความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.92 เมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่า อันดับ 1 คือ แสงสว่างในจุดที่ท่านปฏิบัติมีความพอเพียงต่อการทำให้ท่านมองเห็นงานได้ชัดเจน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 3.79 อันดับ 2 คือ พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานสามารถสูดดมกลิ่นและสัมผัสกับสารเคมีโดยตรง มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับปานกลาง มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.92 อันดับ 3 คือ พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานมีความร้อนสูงและอากาศไม่ถ่ายเท มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับน้อย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.53 อันดับ 4 คือ พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานมีเสียงดังมากจนต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียง มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับน้อย มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.43 ตามลำดับ

ตารางที่ 4.15 แสดงร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่างจำแนกตามระดับ
ความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ด้านการจัดการ

ด้านการจัดการ	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)					Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด				
1.ทางบริษัทมีการ ดำเนินการให้พนักงาน มีการปฏิบัติตามกฎ หมายความปลอดภัย ในการทำงาน	11.3	37.3	44.7	6.7		3.53	0.78	มาก	4
2. ทางบริษัทมีการ สนับสนุนและจัด กิจกรรมความ ปลอดภัยต่างๆเพื่อ กระตุ้นจิตสำนึกและ จูงใจให้พนักงาน ปฏิบัติงานอย่าง ปลอดภัย	10.0	38.0	43.3	8.7		3.49	0.79	มาก	5
3. ผู้บังคับบัญชาทุก ระดับกระทำตนเป็น ผู้นำเป็นแบบอย่าง และเป็นผู้ฝึกสอนและ อบรมให้พนักงาน ปฏิบัติตามด้วยวิธีที่ ปลอดภัย	14.7	39.3	34.7	10.0	1.3	3.56	0.90	มาก	3
4. ท่านให้ความสำคัญ ร่วมมือในโครงการ ความปลอดภัยในการ ทำงานของบริษัท	24.7	54.7	18.7	2.0		4.02	0.71	มาก	2

ตารางที่ 4.15 (ต่อ)

ด้านการจัดการ	ระดับความสำคัญ (ร้อยละ)				Mean	S.D.	แปลผล	อันดับ
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อยที่สุด				
5. พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงานและทรัพย์สินของบริษัท เป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน	40.7	46.0	12.0	1.3	4.26	0.71	มากที่สุด	1
ภาพรวมด้านการจัดการ					3.77	0.60	มาก	

จากตารางที่ 4.15 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความสำคัญของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการในภาพรวมมีความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.77 เมื่อพิจารณาการจัดอันดับในแต่ละข้อพบว่า อันดับ 1 คือ พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อนร่วมงานและทรัพย์สินของบริษัทเป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมากที่สุด มีค่าเฉลี่ยสูงสุดเท่ากับ 4.26 อันดับ 2 คือ ท่านให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.02 อันดับ 3 คือ ผู้บังคับบัญชาทุกระดับกระทำตนเป็นผู้นำเป็นแบบอย่างและเป็นผู้ฝึกสอนและอบรมให้พนักงานปฏิบัติตามด้วยวิธีที่ปลอดภัย มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.56 อันดับ 4 คือ ทางบริษัทมีการสนับสนุนและจัดกิจกรรมความปลอดภัยต่าง ๆ เพื่อกระตุ้นจิตสำนึกและจงใจให้พนักงานปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.53 อันดับ 5 คือ ทางบริษัทมีการดำเนินการให้พนักงานมีการปฏิบัติตามกฎหมายความปลอดภัยในการทำงาน มีระดับความสำคัญอยู่ในระดับมาก มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.49 ตามลำดับ

ส่วนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

ผลการวิเคราะห์การทดสอบสมมติฐานตามวัตถุประสงค์ของการวิจัยโดยใช้สถิติเชิงอนุมานมาวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานแต่ละข้อดังต่อไปนี้

สมมติฐานที่ 1 ปัจจัยส่วนบุคคลที่แตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.1 เพศที่แตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : เพศที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : เพศที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สำหรับสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ Independent Sample t-test เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากร 2 กลุ่ม

ตารางที่ 4.16 แสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามเพศ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามเพศ	เพศ	N	\bar{X}	S.D.	t	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	ชาย	37	3.077	0.438	-0.694	0.490
	หญิง	113	3.136	0.487		
	รวม	150				
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์	ชาย	37	4.221	0.575	-1.204	0.233
	หญิง	113	4.357	0.655		
	รวม	150				
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	ชาย	37	2.979	0.667	0.618	0.539
	หญิง	113	2.900	0.705		
	รวม	150				
4.ด้านการจัดการ	ชาย	37	3.594	0.624	-2.035	0.046*
	หญิง	113	3.831	0.587		
	รวม	150				
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามเพศ	ชาย	37	3.468	0.350	-1.331	0.188
	หญิง	113	4.556	0.349		
	รวม	150				

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.16 ผลการทดสอบสมมติฐานด้วยค่า t-test ที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 พบว่าภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานพบว่ามีค่า Sig. เท่ากับ 0.188 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่าเพศที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อทดสอบรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานมีค่า Sig. เท่ากับ 0.490 , 0.233 และ 0.539 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่าเพศที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานไม่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าด้านการจัดการมีค่า Sig. เท่ากับ 0.046 ซึ่งน้อยกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับ H_1 แสดงว่าเพศที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สมมติฐานที่ 1.2 อายุที่แตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : อายุที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : อายุที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่ม โดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95% ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่า ค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.17 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการ ทำงานจำแนกตามอายุ	อายุ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	ต่ำกว่า 20 ปี	2	3.571	0.606	1.451	0.220
	อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	3.136	0.446		
	อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	3.021	0.508		
	อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	3.187	0.451		
	อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	3.254	0.444		
	Total	150	3.121	0.475		
2.ด้านการใช้เครื่องจักรและ อุปกรณ์	ต่ำกว่า 20 ปี	2	4.200	0.848	1.287	0.278
	อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	4.386	0.573		
	อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	4.174	0.751		
	อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	4.447	0.563		
	อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	4.377	0.366		
	Total	150	4.324	0.637		
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	ต่ำกว่า 20 ปี	2	2.500	0.707	2.702	0.033*
	อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	2.767	0.762		
	อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	3.041	0.649		
	อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	2.827	0.666		
	อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	3.444	0.428		
	Total	150	2.920	0.694		
4.ด้านการจัดการ	ต่ำกว่า 20 ปี	2	4.00	0.565	0.459	0.766
	อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	3.790	0.497		
	อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	3.696	0.621		
	อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	3.814	0.705		
	อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	3.911	0.491		
	Total	150	3.773	0.603		

ตารางที่ 4.17 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการ ทำงานจำแนกตามอายุ	อายุ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัยใน การทำงานจำแนกตามอายุ	ต่ำกว่า 20 ปี	2	3.567	0.252	1.245	0.295
	อายุ 20 ถึง 25 ปี	43	3.520	0.300		
	อายุ 26 ถึง 30 ปี	54	3.483	0.368		
	อายุ 31 ถึง 35 ปี	42	3.569	0.402		
	อายุ 36 ปี ขึ้นไป	9	3.746	0.129		
Total		150	3.534	0.350		

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.17 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามอายุในภาพรวมพบว่ามีค่า Sig. เท่ากับ 0.295 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 สรุปได้ว่าอายุที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงานและด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.220 , 0.278 และ 0.766 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่า อายุที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานและด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านการจัดการไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.033 ซึ่งน้อยกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับ H_1 แสดงว่า เพศที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงได้ทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD (Least Significant Difference)

ตารางที่ 4.18 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำแนกตามอายุ

ด้าน	อายุ (ปี)	ต่ำกว่า 20 ปี	20 ปี - 25 ปี	26 ปี - 30 ปี	31 ปี - 35 ปี	36 ปีขึ้นไป
สภาพแวดล้อมใน						
การทำงาน						
อายุ (ปี)	Mean	2.50	2.76	3.04	2.82	3.44
ต่ำกว่า 20 ปี	2.50	-	-0.267 (0.587)	-0.541 (0.270)	-0.327 (0.507)	-0.944 (0.077)
20 ปี - 25 ปี	2.76	-	-	-0.274 (0.050*)	-0.059 (0.685)	-0.677 (0.007*)
26 ปี - 30 ปี	3.04	-	-	-	0.214 (0.127)	-0.402 (0.102)
31 ปี - 35 ปี	2.82	-	-	-	-	-0.617 (0.015*)
36 ปี ขึ้นไป	3.44	-	-	-	-	-

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.18 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานจำแนกตามอายุพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุอยู่ระหว่าง 26 - 30 ปี และอายุ 36 ปีขึ้นไป มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุอยู่ระหว่าง 20 - 25 ปี ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.274 และ 0.677

และพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุ 36 ปีขึ้นไป มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุอยู่ระหว่าง 31 - 35 ปี ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.62

สมมติฐานที่ 1.3 ระดับการศึกษาที่แตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : ระดับการศึกษาที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : ระดับการศึกษาที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน
สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่มโดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95% ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่าค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.19 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามระดับการศึกษา

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามระดับการศึกษา	ระดับการศึกษา	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	มัธยมต้น	36	3.176	0.520	0.221	0.882
	มัธยมปลาย / ปวช.	56	3.096	0.506		
	อนุปริญญา	46	3.105	0.433		
	ปริญญาตรี	12	3.142	0.365		
	Total	150	3.121	0.475		
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและ อุปกรณ์	มัธยมต้น	36	4.127	0.840	3.415	0.019*
	มัธยมปลาย / ปวช.	56	4.378	0.570		
	อนุปริญญา	46	4.491	0.467		
	ปริญญาตรี	12	4.016	0.617		
	Total	150	4.324	0.637		
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	มัธยมต้น	36	2.923	0.442	1.246	0.295
	มัธยมปลาย / ปวช.	56	3.022	0.845		
	อนุปริญญา	46	2.766	0.644		
	ปริญญาตรี	12	3.020	0.694		
	Total	150	2.920	0.695		

ตารางที่ 4.19 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามระดับการศึกษา	ระดับการศึกษา	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
4.ด้านการจัดการ	มัธยมต้น	36	3.705	0.622	0.628	0.598
	มัธยมปลาย / ปวช.	56	3.782	0.658		
	อนุปริญญา	46	3.852	0.492		
	ปริญญาตรี	12	3.633	0.686		
	Total	150	3.773	0.603		
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัยใน การทำงานจำแนกตามระดับการศึกษา	มัธยมต้น	36	3.482	0.363	0.707	0.549
	มัธยมปลาย / ปวช.	56	3.570	0.398		
	อนุปริญญา	46	3.553	0.252		
	ปริญญาตรี	12	3.453	0.406		
	Total	150	3.534	0.350		

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.19 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามระดับการศึกษาในด้านรวมพบว่า มีค่า Sig. เท่ากับ 0.549 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 สรุปว่าระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงานและด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.882 , 0.295 และ 0.598 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 นั่นคือยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่าระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานและด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.019 จึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับ H_1 แสดงว่า ระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์แตกต่างกันจึงได้ทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD (Least Significant Difference)

ตารางที่ 4.20 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ จำแนกตามระดับการศึกษา

ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์	ระดับการศึกษา	มัธยมต้น	มัธยมปลาย / ปวช.	อนุปริญญา	ปริญญาตรี
ระดับการศึกษา	Mean	4.12	4.37	4.49	4.01
มัธยมต้น	4.12	-	-0.250 (0.061)	-0.363 (0.010*)	0.111 (0.593)
มัธยมปลาย / ปวช.	4.37	-	-	-0.112 (0.365)	0.361 (0.070)
อนุปริญญา	4.49	-	-	-	0.474 (0.020*)
ปริญญาตรี	4.01	-	-	-	-

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.20 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์จำแนกตามระดับการศึกษาพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาในระดับอนุปริญญา มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาในระดับมัธยมต้น ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.363

และพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาในระดับปริญญาตรีมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานน้อยกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีระดับการศึกษาในระดับอนุปริญญา ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.474

สมมติฐานที่ 1.4 สถานภาพ ที่แตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : สถานภาพที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : สถานภาพที่แตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่มโดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95%ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่าค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.21 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามสถานภาพ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามสถานภาพ	สถานภาพ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	โสด	78	3.100	0.466	1.179	0.320
	สมรส	61	3.187	0.705		
	หม้าย	4	2.928	0.473		
	แยกกันอยู่/ หย่าร้าง	7	2.898	0.393		
	รวม	150	3.121	0.475		
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและ อุปกรณ์	โสด	78	4.287	0.653	0.243	0.866
	สมรส	61	4.363	0.639		
	หม้าย	4	4.250	0.341		
	แยกกันอยู่/ หย่าร้าง	7	4.428	0.657		
	รวม	150	4.324	0.637		
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	โสด	78	2.916	0.707	0.218	0.883
	สมรส	61	2.901	0.647		
	หม้าย	4	3.187	0.800		
	แยกกันอยู่/ หย่าร้าง	7	2.964	0.994		
	รวม	150	2.920	0.694		

ตารางที่ 4.21 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามสถานภาพ	สถานภาพ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
4.ด้านการจัดการ	โสด	78	3.746	0.596	0.191	0.902
	สมรส	61	3.793	0.636		
	หม้าย	4	3.950	0.822		
	แยกกันอยู่/ หย่าร้าง	7	3.800	0.200		
	รวม	150	3.773	0.603		
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามสถานภาพ	โสด	78	3.512	0.357	0.242	0.867
	สมรส	61	3.561	0.361		
	หม้าย	4	3.579	0.174		
	แยกกันอยู่/ หย่าร้าง	7	3.522	0.275		
	รวม	150	3.534	0.350		

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.21 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามระดับการศึกษาในด้านรวมพบว่ามีค่า Sig. เท่ากับ 0.867 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 สรุปว่าระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.320 , 0.866 , 0.883 และ 0.902 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 นั่นคือยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่า ระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สมมติฐานที่ 1.5 ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติแตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน แตกต่างกัน

H_0 : ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติแตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติแตกต่าง มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน
สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่มโดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95% ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่าค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.22 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามตำแหน่งที่ปฏิบัติ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	ตำแหน่งงาน	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	SMT line	44	3.081	0.476	2.020	0.057
	Conventional line	51	3.170	0.478		
	แพคกิ้ง	8	3.160	0.428		
	สโตร์	8	2.982	0.258		
	Rework	8	3.607	0.321		
	ตรวจสอบชิ้นงาน	23	2.944	0.549		
	ประจำเครื่องwave	4	3.250	0.243		
	ประจำเครื่องล้าง	4	3.071	0.184		
Total	150	3.121	0.475			
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์	SMT line	44	4.286	0.576	0.401	0.900
	Conventional line	51	4.325	0.697		
	แพคกิ้ง	8	4.475	0.477		
	สโตร์	8	4.275	0.740		
	Rework	8	4.200	0.717		
	ตรวจสอบชิ้นงาน	23	4.295	0.705		
	ประจำเครื่องwave	4	4.700	0.115		
	ประจำเครื่องล้าง	4	4.550	0.525		
Total	150	4.324	0.637			

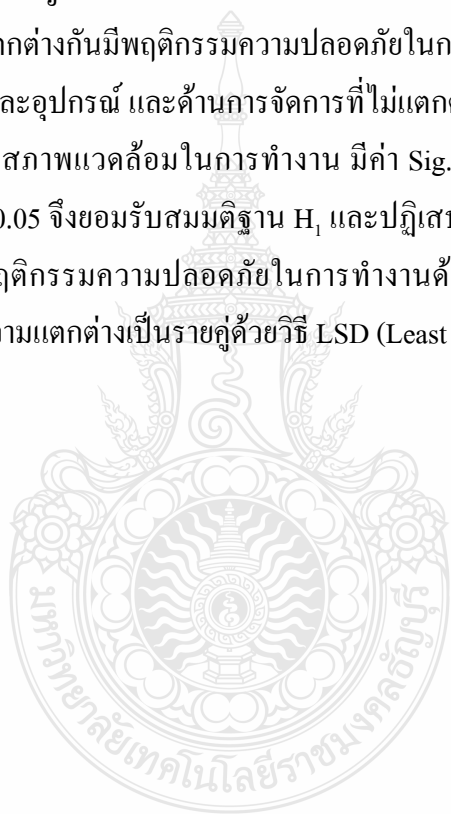
ตารางที่ 4.22 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	ตำแหน่งงาน	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	SMT line	44	3.204	0.711	3.472	0.002*
	Conventional line	51	2.990	0.620		
	แพคกิ้ง	8	2.281	0.632		
	สโตร์	8	2.468	0.673		
	Rework	8	2.687	0.458		
	ตรวจสอบชิ้นงาน	23	2.750	0.750		
	ประจำเครื่องwave	4	2.937	0.426		
	ประจำเครื่องล้าง	4	2.500	0.000		
	Total	150	2.920	0.694		
4.ด้านการจัดการ	SMT line	44	3.631	0.669	0.837	0.558
	Conventional line	51	3.878	0.548		
	แพคกิ้ง	8	3.850	0.462		
	สโตร์	8	3.550	0.396		
	Rework	8	3.925	0.319		
	ตรวจสอบชิ้นงาน	23	3.791	0.796		
	ประจำเครื่องwave	4	3.750	0.341		
	ประจำเครื่องล้าง	4	3.900	0.200		
	Total	150	3.773	0.603		
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานจำแนกตามตำแหน่ง งานที่ปฏิบัติ	SMT line	44	3.551	0.374	1.053	0.397
	Conventional line	51	3.591	0.376		
	แพคกิ้ง	8	3.441	0.245		
	สโตร์	8	3.319	0.276		
	Rework	8	3.604	0.203		
	ตรวจสอบชิ้นงาน	23	3.445	0.364		
	ประจำเครื่องwave	4	3.659	0.178		
	ประจำเครื่องล้าง	4	3.505	0.101		
	Total	150	3.534	0.350		

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.22 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติในภาพรวมพบว่ามีค่า Sig. เท่ากับ 0.397 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 สรุปว่าตำแหน่งงานที่ปฏิบัติแตกต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานโดยรวมไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.057 , 0.900 และ 0.558 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธ H_1 แสดงว่าตำแหน่งงานที่ปฏิบัติที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ และด้านการจัดการที่ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.002 ซึ่งน้อยกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_1 และปฏิเสธสมมติฐาน H_0 แสดงว่าตำแหน่งงานที่ปฏิบัติที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานแตกต่างกันจึงได้ทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD (Least Significant Difference)



ตารางที่ 4.23 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ

ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ	SMT line	Conventional line	แพคกิ้ง	สโตร์	Rework	ตรวจสอบชิ้นงาน	ประจำเครื่อง wave	ประจำเครื่องล่าง
ตำแหน่งงาน	Mean	3.20	2.99	2.28	2.46	2.68	2.75	2.93	2.50
SMT line	3.20	-	0.214 (0.115)	0.923 (0.005*)	0.735 (0.004*)	0.517 (0.043*)	0.454 (0.008*)	0.267 (0.438)	0.704 (0.042*)
Conventional line	2.99	-	-	0.708 (0.005*)	0.521 (0.039*)	0.302 (0.228)	0.240 (0.148)	0.052 (0.878)	0.490 (0.153)
แพคกิ้ง	2.28	-	-	-	-0.187 (0.569)	-0.406 (0.219)	-0.468 (0.085)	-0.656 (0.105)	-0.218 (0.588)
สโตร์	2.46	-	-	-	-	-0.218 (0.507)	-0.281 (0.299)	-0.468 (0.246)	-0.031 (0.938)
Rework	2.68	-	-	-	-	-	0.062 (0.817)	-0.250 (0.536)	0.187 (0.642)
ตรวจสอบชิ้นงาน	2.75	-	-	-	-	-	-	-0.187 (0.599)	0.250 (0.484)
ประจำเครื่อง wave	2.93	-	-	-	-	-	-	-	0.437 (0.348)
ประจำเครื่องล่าง	2.50	-	-	-	-	-	-	-	-

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.23 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานจำแนกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งแพคกิ้ง, สโตร์, Rework, ตรวจสอบชิ้นงานและประจำเครื่องล่าง มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานน้อยกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง SMT line ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.923, 0.735, 0.517, 0.454 และ 0.704 ตามลำดับ

และพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งแพคกิ้งและสโตร์ มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานน้อยกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.708, 0.521

สมมติฐานที่ 1.6 อายุงานที่ทำงานในบริษัทแตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : อายุงานที่ทำงานในบริษัทแตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : อายุงานที่ทำงานในบริษัทแตกต่าง มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่มโดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95% ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่าค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.24 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุที่ทำงานในบริษัท	อายุงานที่ทำงานใน บริษัท	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	น้อยกว่า 4 เดือน	6	3.119	0.608	0.821	0.514
	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	2.877	0.415		
	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	3.074	0.457		
	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	3.233	0.473		
	3 ปี ขึ้นไป	92	3.125	0.477		
	Total	150	3.121	0.475		
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและ อุปกรณ์	น้อยกว่า 4 เดือน	6	4.333	0.806	0.046	0.996
	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	4.228	0.778		
	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	4.330	0.673		
	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	4.309	0.591		
	3 ปี ขึ้นไป	92	4.332	0.631		
	Total	150	4.324	0.637		

ตารางที่ 4.24 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามอายุที่ปฏิบัติงานในบริษัท	อายุงานที่ทำงานใน บริษัท	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	น้อยกว่า 4 เดือน	6	3.333	0.540	2.684	0.034*
	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	2.428	0.746		
	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	2.739	0.659		
	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	2.750	0.597		
	3 ปี ขึ้นไป	92	3.016	0.704		
	Total	150	2.920	0.694		
4.ด้านการจัดการ	น้อยกว่า 4 เดือน	6	3.766	0.496	0.816	0.517
	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	3.514	0.747		
	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	3.887	0.558		
	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	3.890	0.421		
	3 ปี ขึ้นไป	92	3.737	0.644		
	Total	150	3.773	0.603		
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานจำแนกตามอายุงาน ที่ทำงานในบริษัท	น้อยกว่า 4 เดือน	6	3.638	0.527	1.298	0.274
	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	7	3.262	0.465		
	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	23	3.507	0.348		
	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	22	3.545	0.261		
	3 ปี ขึ้นไป	92	3.552	0.346		
	Total	150	3.534	0.350		

* มีนัยทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.24 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัทภาพรวมพบว่ามีค่า Sig. เท่ากับ 0.274 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธสมมติฐาน H_1 สรุปว่าอายุงานที่ทำงานในบริษัทแตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานโดยรวมไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.514 , 0.996 และ 0.517 ตามลำดับ ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 นั่นคือยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธสมมติฐาน H_1 แสดงว่า อายุงานที่ทำงานในบริษัทที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์และด้านการจัดการ

ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพบว่าด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีค่า Sig. เท่ากับ 0.034 ซึ่งน้อยกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 นั่นคือยอมรับสมมติฐาน H_1 และปฏิเสธสมมติฐาน H_0 แสดงว่าอายุงานที่ทำงานในบริษัทที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานแตกต่างกันจึงได้ทดสอบความแตกต่างเป็นรายคู่ด้วยวิธี LSD (Least Significant Difference)

ตารางที่ 4.25 แสดงผลการเปรียบเทียบความแตกต่างแบบรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน จำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัท

ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	อายุงาน	น้อยกว่า 4 เดือน	มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	3 ปี ขึ้นไป
อายุงาน	Mean	3.33	2.42	2.73	2.75	3.01
น้อยกว่า 4 เดือน	3.33	-	0.904 (0.018*)	0.594 (0.058)	0.583 (0.064)	0.317 (0.270)
มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี	2.42	-	-	-0.310 (0.291)	-0.321 (0.278)	-0.587 (0.029*)
มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี	2.73	-	-	-	-0.010 (0.957)	-0.277 (0.082)
มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี	2.75	-	-	-	-	-0.266 (0.101)
3 ปี ขึ้นไป	4.11	-	-	-	-	-

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.25 ผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยรายคู่ของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานจำแนกตามอายุงานที่ทำงานในบริษัทพบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทมากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานน้อยกว่า ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทน้อยกว่า 4 เดือน ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.904

และพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัท 3 ปี ขึ้นไป มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่า ผู้ตอบแบบสอบถามที่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทมากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี ซึ่งมีผลต่างของค่าเฉลี่ยเท่ากับ 0.587

สมมติฐานที่ 1.7 จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุแตกต่างกัน ทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

H_0 : จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุแตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไม่แตกต่างกัน

H_1 : จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุแตกต่างกัน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์จะใช้สถิติ F-test โดยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One way ANOVA) เพื่อทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของประชากรมากกว่า 2 กลุ่มโดยระดับความเชื่อมั่นที่ 95% ซึ่งจะปฏิเสธสมมติฐานหลัก H_0 เมื่อพบว่าค่า Sig. มีค่าน้อยกว่า 0.05

ตารางที่ 4.26 แสดงการวิเคราะห์ข้อมูลพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ	จำนวนครั้งที่เกิด อุบัติเหตุ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
1.ด้านการปฏิบัติงาน	ไม่เคยเกิด	119	3.117	0.498	0.525	0.666
	1 ถึง 3 ครั้ง	29	3.152	0.377		
	4 ถึง 6 ครั้ง	1	2.571	0.000		
	7 ครั้ง ขึ้นไป	1	3.285	0.000		
	Total	150	3.121	0.475		
2.ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและ อุปกรณ์	ไม่เคยเกิด	119	4.317	0.660	0.464	0.708
	1 ถึง 3 ครั้ง	29	4.337	0.553		
	4 ถึง 6 ครั้ง	1	5.000	0.000		
	7 ครั้ง ขึ้นไป	1	4.000	0.000		
	Total	150	4.324	0.637		

ตารางที่ 4.26 (ต่อ)

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน จำแนกตามจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุ	จำนวนครั้งที่เกิด อุบัติเหตุ	N	\bar{X}	S.D.	F	Sig.
3.ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	ไม่เคยเกิด	119	2.958	0.705	0.623	0.601
	1 ถึง 3 ครั้ง	29	2.784	0.663		
	4 ถึง 6 ครั้ง	1	2.750	0.000		
	7 ครั้ง ขึ้นไป	1	2.500	0.000		
	Total	150	2.920	0.694		
4.ด้านการจัดการ	ไม่เคยเกิด	119	3.763	0.630	0.232	0.874
	1 ถึง 3 ครั้ง	29	3.793	0.502		
	4 ถึง 6 ครั้ง	1	4.200	0.000		
	7 ครั้ง ขึ้นไป	1	4.000	0.000		
	Total	150	4.324	0.603		
ภาพรวมพฤติกรรมความปลอดภัย ในการทำงานจำแนกตามจำนวน ครั้งในการเกิดอุบัติเหตุ	ไม่เคยเกิด	119	3.539	0.378	0.075	0.973
	1 ถึง 3 ครั้ง	29	3.517	0.227		
	4 ถึง 6 ครั้ง	1	3.630	0.000		
	7 ครั้ง ขึ้นไป	1	3.446	0.000		
	Total	150	3.534	0.350		

*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.26 แสดงผลการวิเคราะห์ความแตกต่างระดับความสำคัญที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานจำแนกจำนวนที่เกิดอุบัติเหตุพบว่าภาพรวมมีค่า Sig. เท่ากับ 0.973 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับทางสถิติที่ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธสมมติฐาน H_1 สรุปว่าจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานโดยรวมไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

เมื่อวิเคราะห์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานเป็นรายด้านพบว่าด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการ มีค่า Sig. เท่ากับ 0.666 , 0.708 , 0.601 และ 0.874 ซึ่งมากกว่าระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐาน H_0 และปฏิเสธสมมติฐาน H_1 แสดงว่า จำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงาน ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานและด้านการจัดการไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สมมติฐานที่ 2 ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

H_0 : ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย ไม่มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

H_1 : ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ ใช้การทดสอบค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์ Pearson's Correlation ผลการทดสอบแสดงในตารางดังต่อไปนี้

ตารางที่ 4.27 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน		ทิศทางความสัมพันธ์	ระดับความสัมพันธ์
	r	Sig.		
1. ด้านการปฏิบัติงาน	0.321	0.000**	ทิศทางเดียวกัน	ต่ำ
2. ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์	0.297	0.000**	ทิศทางเดียวกัน	ต่ำ
3. ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน	-0.197	0.016*	ทิศทางตรงข้าม	ต่ำมาก
4. ด้านการจัดการ	0.492	0.000**	ทิศทางเดียวกัน	ปานกลาง
5. ภาพรวมของพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	0.358	0.000**	ทิศทางเดียวกัน	ต่ำ

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

* มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.27 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานในด้านภาพรวมพบว่ามีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์เท่ากับ 0.358 และค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01 ดังนั้นจึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับสมมติฐาน H_1 ดังนั้นจึงแสดงว่า ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานไปในทิศทางเดียวกันและมีความสัมพันธ์ในระดับต่ำ

โดยเมื่อแยกเป็นรายด้านพบว่าพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานมีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์เท่ากับ 0.321 และค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01 ดังนั้นจึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับสมมติฐาน H_1 ดังนั้นจึงแสดงว่า ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานในทิศทางเดียวกันและมีความสัมพันธ์ในระดับต่ำ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์มีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์เท่ากับ 0.297 และค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01 ดังนั้นจึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับสมมติฐาน H_1 ดังนั้นจึงแสดงว่าปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ ในทิศทางเดียวกันและมีความสัมพันธ์ในระดับต่ำ

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน มีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์เท่ากับ -0.197 และค่า Sig. เท่ากับ 0.016 ซึ่งน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.05 ดังนั้นจึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับสมมติฐาน H_1 ดังนั้นจึงแสดงว่าปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานในทิศทางตรงข้ามและมีความสัมพันธ์ในระดับต่ำมาก

พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการ มีค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์เท่ากับ 0.492 และค่า Sig. เท่ากับ 0.000 ซึ่งน้อยกว่าค่านัยสำคัญทางสถิติที่ 0.01 ดังนั้นจึงปฏิเสธสมมติฐาน H_0 และยอมรับสมมติฐาน H_1 ดังนั้นจึงแสดงว่าปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการในทิศทางเดียวกันและมีความสัมพันธ์ในระดับปานกลาง

บทที่ 5

สรุปผลการวิจัย การอภิปรายผลและข้อเสนอแนะ

การค้นคว้าอิสระในครั้งนี้เป็นการศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน ของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) เพื่อทราบถึงปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตบริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย)

5.1 สรุปผลการวิจัย

การสรุปผลการศึกษาศาสามารถจำแนกออกเป็น 4 ส่วน ดังนี้

ส่วนที่ 1 การวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

สรุปได้ว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง มีอายุระหว่าง 26 - 30 ปี และมีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย /ปวช.มีสถานภาพโสด และปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทมากกว่า 3 ปี ขึ้นไป และไม่เคยเกิดอุบัติเหตุเมื่อจำแนกจำนวนครั้งที่เกิดอุบัติเหตุแยกตามตำแหน่งงานที่ปฏิบัติงานในฝ่ายผลิตทั้งหมดพบว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line มีการเกิดอุบัติเหตุมากกว่าผู้ตอบแบบสอบถามที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งอื่น

ส่วนที่ 2 เป็นการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย

สรุปได้ว่า ผู้ตอบแบบสอบถามได้ให้ระดับความสำคัญเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัย โดยเมื่อแยกเป็นรายด้านพบว่าด้านศึกษาอยู่ในระดับมากมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.71 รองลงมาคือด้านการออกกฎข้อบังคับอยู่ในระดับปานกลางมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.40 และด้านวิศวกรรมศาสตร์อยู่ในระดับปานกลางมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.29

ส่วนที่ 3 เป็นการวิเคราะห์เกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

สรุปได้ว่า ผู้ตอบแบบสอบถามได้ให้ระดับความสำคัญเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน โดยเมื่อแยกเป็นรายด้านพบว่า ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์อยู่ในระดับมากที่สุด ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.32 รองลงมาคือ ด้านการจัดการอยู่ในระดับมากมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.77 รองลงมาคือ ด้านการปฏิบัติงานอยู่ในระดับปานกลางมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.12 และด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานอยู่ในระดับปานกลางมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.92

ส่วนที่ 4 การวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อทดสอบสมมติฐาน

สรุปได้ว่า ปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานที่แตกต่างกันมี 5 ปัจจัย คือ เพศ อายุ ระดับการศึกษา ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ และอายุงานที่ทำงานในบริษัท

เพศที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการที่แตกต่างกัน โดยพบว่าพนักงานส่วนมากเป็นเพศหญิงมากกว่าเพศชาย

อายุที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกัน โดยพบว่าพนักงานที่มีอายุ 26-30 ปี และอายุ 36 ปี ขึ้นไปมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุ 20-25 ปี และอายุ 36 ปี ขึ้นไปมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุ 31-35 ปี

ระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่แตกต่างกัน โดยพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับอนุปริญาญามีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับมัธยมต้นและพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับอนุปริญาญามีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาระดับปริญญา

ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติแตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกัน โดยพบว่าพนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง SMT line มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งแพคกิ้ง สโตร์ Rework ตรวจสอบชิ้นงานและประจำเครื่องล้าง พนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่ง Conventional line มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่ปฏิบัติงานในตำแหน่งแพคกิ้งและสโตร์

อายุงานที่ทำงานในบริษัทที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกัน โดยพบว่าพนักงานที่มีอายุงานที่ทำงานในบริษัทน้อยกว่า 4 เดือน มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุงานมากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี และพนักงานที่มีอายุงาน 3 ปี ขึ้นไป มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานในช่วงอายุอื่นเนื่องจากมีประสบการณ์มากกว่าและมีความรู้ความเข้าใจมากกว่า

เมื่อเปรียบเทียบความสัมพันธ์ของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านภาพรวมพบว่าปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานในทิศทางเดียวกันและมีระดับความสัมพันธ์ต่ำ

เมื่อแยกพิจารณาเป็นรายด้านพบว่าปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการปฏิบัติงานในทิศทางเดียวกันและมีระดับ

ความสัมพันธ์ต่ำ มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้งานเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในทิศทางเดียวกันและมีระดับความสัมพันธ์ต่ำ มีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการในทิศทางเดียวกันและมีระดับความสัมพันธ์ปานกลาง และความสัมพันธ์พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานในทิศทางตรงข้ามและมีระดับความสัมพันธ์ต่ำมาก

5.2 การอภิปรายผลการวิจัย

จากการค้นคว้าอิสระเรื่องพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) สามารถอภิปรายผลการศึกษาดังนี้

จากการศึกษาปัจจัยส่วนบุคคลที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานพบว่าเพศที่แตกต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการจัดการที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ อาจเนื่องมาจากพนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศหญิงมากกว่าเพศชายและเพศหญิงมีการให้ความร่วมมือและปฏิบัติตามข้อบังคับและนโยบายของบริษัทมากกว่าเพศชาย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ สุระ จันลา (2547) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานระดับปฏิบัติการในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในนิคมอุตสาหกรรมบ้านหว้า (ไฮเท็ค) จากการศึกษพบว่าเพศที่แตกต่างกันมีอิทธิพลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยแตกต่างกัน

อายุที่แตกต่างกันทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกัน อาจเนื่องมาจากพนักงานที่มีอายุมากจะมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุน้อยซึ่งเพราะทำงานมานานกว่ามีประสบการณ์มากกว่าและเคยชินกับสภาพแวดล้อมภายในพื้นที่การทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุน้อย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ สุระ จันลา (2547) ที่ศึกษาปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานระดับปฏิบัติการในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในนิคมอุตสาหกรรมบ้านหว้า (ไฮเท็ค)

ระดับการศึกษาที่แตกต่างกันทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ อาจเนื่องมาจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่ามีความรู้และความเข้าใจมากกว่ากันซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ภูษิต เกียรติคุณ (2535) ศึกษาพฤติกรรมด้านความปลอดภัยของคนงานก่อนและหลังมีการเสริมกิจกรรม

5ส. และการอบรมความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบเนื่องจากผู้ที่มีระดับการศึกษาสูงจะมีพฤติกรรมการทำงานที่ปลอดภัยมากกว่าผู้ที่มีการศึกษาค่ำเพราะมีความรู้และความเข้าใจมากกว่ากัน

ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติที่แตกต่างกันทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ อาจเนื่องมาจากพื้นที่ในการทำงานของแต่ละตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ มีการแบ่งแยกพื้นที่ในปฏิบัติงานแยกออกจากกันอย่างชัดเจน ทำให้มีสภาพแวดล้อมในการทำงานต่างกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ นภาพร มัทย์พงษ์ถาวร (2543) ที่ศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของคนงานก่อสร้างใน เขตกรุงเทพมหานคร จากการศึกษาพบว่าตำแหน่งงานที่แตกต่างกันมีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานแตกต่างกัน

อายุงานที่ทำงานในบริษัทที่แตกต่างกันทำให้มีพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านสภาพแวดล้อมในการทำงานที่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ อาจเนื่องมาจากพนักงานที่มีอายุงานมากจะมีความเคยชินกับสภาพแวดล้อมในพื้นที่การทำงานมากกว่าพนักงานที่มีอายุงานน้อย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ นคร สะสม (2551) ที่ศึกษาพฤติกรรมมนุษย์และความปลอดภัยในการทำงาน กรณีศึกษาบริษัท แมทเทล กรุงเทพฯ จำกัด จากการศึกษาพบว่าผู้ที่มีอายุงานแตกต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานและการป้องกันตนเองจากการทำงานแตกต่างกัน

ในด้านความสัมพันธ์ของปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ แก้วฤทัย แก้วชัยเทียม (2548) ศึกษาเรื่องการรับรู้การจัดการความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการบริษัทผลิตผลิตภัณฑ์เคมีจากการศึกษาพบว่า การรับรู้การจัดการความปลอดภัยมีความสัมพันธ์กับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

5.3 ข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัย

จากผลการค้นคว้าอิสระเรื่องพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะ ดังนี้

1. ควรมีคู่มือการทำงานหรือเอกสารให้ความรู้เรื่องความปลอดภัยในการทำงานที่สามารถอ่านเข้าใจได้ง่าย
2. พนักงานในระดับหัวหน้างานควรมีการแนะนำเอาใจใส่ต่อพฤติกรรมการทำงานของกลุ่มโดยเฉพาะพนักงานใหม่
3. พนักงานที่มีอายุงานน้อยกว่า 4 เดือนคืออยู่ในช่วงทดลองงานไม่ควรปล่อยให้ไปปฏิบัติงานในตำแหน่งที่ต้องใช้ความชำนาญในการทำงานหรือตำแหน่งที่เสี่ยงต่อการที่จะเกิด

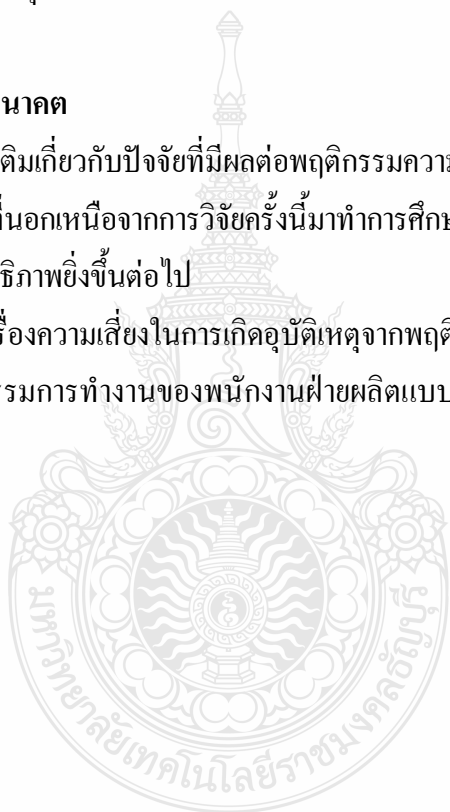
อุบัติเหตุ เนื่องจากเป็นพนักงานใหม่ยังไม่มีประสบการณ์ ควรฝึกอบรมและมีการทดสอบจนกว่าจะแน่ใจว่าสามารถปฏิบัติในตำแหน่งเหล่านั้นได้แล้ว

4. ควรเรียกพนักงานที่มีอายุงานมากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี มาทำการทดสอบความรู้และขั้นตอนการทำงาน เช่น 2 เดือน ต่อครั้งเพื่อจะได้ทราบว่าหลังจากการผ่านการทดลองงานในระยะเวลา 4 เดือน แล้วพนักงานยังมีความรู้ความเข้าใจและมีพฤติกรรมในปฏิบัติงานเหมือนเดิมหรือไม่เนื่องจากในช่วงทดลองงานพนักงานจะมีความระมัดระวังอันตรายเนื่องจากอยู่ในสภาพแวดล้อมใหม่และปฏิบัติงานให้ถูกต้องตามกฎระเบียบของบริษัทมากกว่าเพื่อให้ผ่านการทดลองงานแล้วได้รับการบรรจุเป็นพนักงานประจำ

5.4 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องในอนาคต

1. ควรศึกษาเพิ่มเติมเกี่ยวกับปัจจัยที่มีผลต่อพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานด้านต่าง ๆ ในเชิงลึก โดยนำตัวแปรอื่นที่นอกเหนือจากการวิจัยครั้งนี้มาทำการศึกษาเพิ่มเติม เพื่อให้เป็นประโยชน์ในการนำไปพัฒนาให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้นต่อไป

2. ควรศึกษาในเรื่องความเสี่ยงในการเกิดอุบัติเหตุจากพฤติกรรมการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต เพื่อให้ทราบว่าพฤติกรรมการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตแบบไหนที่มีความเสี่ยงและก่อให้เกิดอุบัติเหตุในการทำงานเกิดขึ้นได้



บรรณานุกรม

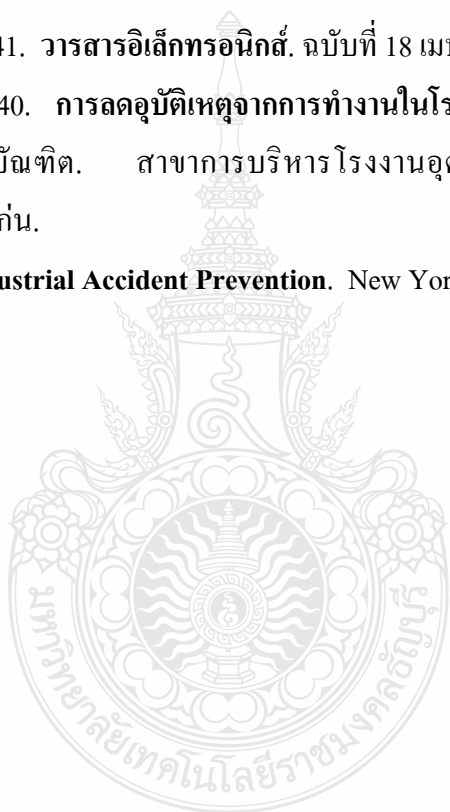
- กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. 2544. การบริหารงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน. กรุงเทพฯ : กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงานและสวัสดิการสังคม.
- กัลยา วานิชย์บัญชา. 2544. การใช้ SPSS for windows ในการวิเคราะห์ข้อมูล. พิมพ์ครั้งที่ 3. คณะนิเทศศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย กรุงเทพฯ.
- กิตติพงษ์ พงษ์พันธ์. 2552. ความปลอดภัยในการทำงาน. กรุงเทพฯ.
- แก้วฤทัย แก้วชัยเทียม. 2548. การรับรู้การจัดการความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานระดับปฏิบัติการ. จิตวิทยาอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.
- ฉันทนา จันทร์วงศ์. 2535. การศึกษาปัจจัยที่มีความสัมพันธ์กับการเป็นโรคกระดูกโปร่งบางของสตรี. มหาวิทยาลัยบูรพา.
- ชลลดา หลวงพิทักษ์. 2538. การจัดอับดับภัยให้เป็นศูนย์. กรุงเทพฯ.
- ชัยพร วิชชาวุธ. 2523. การวิจัยเชิงจิตวิทยา. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์ไทยวัฒนาพานิช.
- ชัยยุทธ ชวลิตนิธิกุล. 2532. อาชีวอนามัย เล่มที่ 1 มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช. พิมพ์ครั้งที่ 8. กรุงเทพฯ.
- ณรงค์ ณ เชียงใหม่. 2525. อาชีวสิ่งแวดล้อมและเทคนิคการจัดการความปลอดภัย. คณะแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.
- ธานินทร์ ศิลปะจารุ. 2553. การวิจัยและวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วย SPSS. พิมพ์ครั้งที่ 11 กรุงเทพฯ : บิสิเนสฮาร์แอนด์ดี.
- เชียรไชย ยักทะวงษ์. 2541. ทักษะ ทักษะความรู้ และพฤติกรรมการใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียงดังของพนักงานปฏิบัติการ.
- นคร สะสม. 2551. พฤติกรรมมนุษย์และความปลอดภัยในการทำงาน กรณีศึกษาบริษัท แมทเทล กรุงเทพฯ จำกัด. สารนิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต. คณะพัฒนาสังคมและสิ่งแวดล้อม สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.
- นภาพร มัทย์พงษ์ถาวร. 2543. การรับรู้ความเสี่ยงและพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานก่อสร้างใน เขตกรุงเทพมหานคร. วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต จิตวิทยาอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

บรรณานุกรม (ต่อ)

- ประภาเพ็ญ สุวรรณ. 2538. **ทัศนคติการวัดการเปลี่ยนแปลงและพฤติกรรมอนามัย**. กรุงเทพฯ.
- พจนรด บุญญภัทรพงษ์. 2542. **ทัศนคติต่อพฤติกรรมการป้องกันอันตรายจากการทำงานของลูกจ้าง
ในโรงงานอุตสาหกรรมผลิตลวดในจังหวัดปทุมธานี**.
- ไพจิตร บุญยานุเคราะห์. 2534. **นิยามและบทบาทของวิศวะความปลอดภัย**. วารสาร โรงงาน.10.
- ภูษิต เกียรติคุณ. 2535. **พฤติกรรมด้านความปลอดภัยของคณงานก่อน และหลังมีการเสริมกิจกรรม
5 ส. และการอบรมความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบการ**. กรุงเทพฯ.
- ราชบัณฑิตยสถาน. 2546. **พฤติกรรม**. พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2546
- วิฑูรย์ สิมะโชคดี. 2528. **หนังสือวิศวกรรมสาร หนังสือ วิศวกรรมสาร**. เมษายน 2528 กรุงเทพฯ.
- วิทิต กมลรัตน์. 2552. **ศึกษาพฤติกรรมความปลอดภัยในการปฏิบัติงานของพนักงานฝ่ายปฏิบัติการ
บริษัท อิติตยา เบอร์ล่า เคมีคัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด (ฟอสเฟต ดีวีชั่น)**. สารนิพนธ์
วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต คณะพัฒนาสังคมและสิ่งแวดล้อม สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหาร
ศาสตร์.
- วิวรรณกร สวัสดิ์. 2547. **การเกิดอุบัติเหตุในสถานประกอบการ**. [ออนไลน์]. เข้าถึงจาก :
www.safetylifethailand.com, [สืบค้นเมื่อ 25 พฤษภาคม พ.ศ.2554]
- สงวน สุทธิเลิศอรุณ. 2524. **พฤติกรรมกับการพัฒนาคน**. อักษราพิพัฒน์ กรุงเทพฯ.
- สมจิตต์ สุพรรณทาสน์. 2538. **พฤติกรรมและการเปลี่ยนแปลง**. พิมพ์ครั้งที่ 3 โรงพิมพ์มหาวิทยาลัย
สุโขทัย นนทบุรี.
- สมถวิล เมืองพระ. 2537. **การศึกษาพฤติกรรมอนามัยของคณงานในระดับปฏิบัติการเรื่องการป้องกัน
อุบัติเหตุเนื่องจากการทำงาน: ศึกษาเฉพาะกรณีอุตสาหกรรมผลิตผลิตภัณฑ์ โลหะเครื่องจักร
และอุปกรณ์ เขตอำเภอบางปะกง จังหวัดฉะเชิงเทรา**. วิทยานิพนธ์สังคมสงเคราะห์ศาสตร์
มหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- สมโภชน์ เอี่ยมสุภาษิต. 2526. **ทฤษฎีและเทคนิคการปรับพฤติกรรม**. กรุงเทพฯ.
- สุรพล พยอมแย้ม. 2541. **จิตวิทยาอุตสาหกรรม**. โครงการส่งเสริมการผลิตตำราและเอกสารการสอน
คณะศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยศิลปากร กรุงเทพฯ.
- สุรสิทธิ์ ดิทยภัณฑรักษ์. 2524. **เทคนิคการตรวจ 5ส. เพื่อเพิ่มผลผลิตโรงงาน**. พิมพ์ครั้งที่ 1
กรุงเทพฯ.

บรรณานุกรม (ต่อ)

- สุระ จันลา. 2547. ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อการรับรู้ระบบความปลอดภัยและพฤติกรรมความปลอดภัยของพนักงานระดับปฏิบัติการในโรงงานอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ในนิคมอุตสาหกรรมบ้านหว้า. วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- หนังสืออิเล็กทรอนิกส์. 2541. วารสารอิเล็กทรอนิกส์. ฉบับที่ 18 เมษายน.
- อุทuzzi ศรีหนองโครต. 2540. การลดอุบัติเหตุจากการทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม. วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต. สาขาการบริหาร โรงงานอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยขอนแก่น.
- Heinrich, H.W. 1950. **Industrial Accident Prevention**. New York: McGraw-Hill.



ภาคผนวก



ภาคผนวก ก

แบบสอบถาม

ชุดที่.....

แบบสอบถาม

เรื่อง : พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิต

บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอเปอร์เรชั่น(ประเทศไทย)

คำชี้แจง : แบบสอบถามฉบับนี้ได้ถูกจัดทำขึ้นเพื่อนำข้อมูลที่ได้รับไปใช้ในการศึกษาการค้นคว้าอิสระ ตามหลักสูตรปริญญาโท สาขาการจัดการวิศวกรรมธุรกิจ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี และใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงและพัฒนาพฤติกรรมในการทำงานเพื่อเสริมสร้างพฤติกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงานที่ถูกต้อง ผู้วิจัยจึงใคร่ขอความร่วมมือจากท่านผู้ตอบแบบสอบถามให้ท่านช่วยกรุณาตอบแบบสอบถามฉบับนี้ตามความเป็นจริง คำตอบของท่านจะถูกเก็บเป็นความลับ และไม่มีผลกระทบต่อท่านและหน้าที่การงานของท่าน ข้อมูลที่ได้รับจากการตอบแบบสอบถามฉบับนี้ จะไม่ถูกนำไปเปิดเผยในที่ใดๆทั้งสิ้น นอกจากนำผลรวมที่ได้รับมาใช้ในการวิจัย แต่เพียงเท่านั้น

การวิจัยครั้งนี้ จะสำเร็จลงไม่ได้หากไม่ได้รับความอนุเคราะห์จากท่าน จึงขอขอบคุณในความร่วมมือของท่านมา ณ โอกาสนี้ ด้วย

นางสาวเสาวณีย์ เผ่าเมือง

ผู้วิจัย นักศึกษาหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

ส่วนที่ 1 ข้อมูลด้านปัจจัยส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง: ขอความกรุณาท่านตอบแบบสอบถามโดยทำเครื่องหมาย \surd ในช่องที่ตรงกับความคิดเห็น
ท่านมากที่สุด

ข้อมูลทั่วไป

1. เพศ

() 1. ชาย

() 2. หญิง

2. อายุ

() 1. อายุต่ำกว่า 20 ปี

() 2. อายุ 20 – 25 ปี

() 3. อายุ 26 – 30 ปี

() 4. อายุ 31 – 35 ปี

() 5. อายุ 36 ปี ขึ้นไป

3. ระดับการศึกษา

() 1. มัธยมศึกษาตอนต้น

() 2. มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช

() 3. อนุปริญญา/ปวส

() 4.ปริญญาตรี

4. สถานภาพ

() 1. โสด

() 2. สมรส

() 3. หม้าย

() 4. แยกกันอยู่/หย่าร้าง

5. ตำแหน่งงานที่ปฏิบัติ

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> 1. SMT line | <input type="checkbox"/> 2. Conventional line |
| <input type="checkbox"/> 3. แพคกิ้ง | <input type="checkbox"/> 4. สโตร์ |
| <input type="checkbox"/> 5. ซ่อมและแก้ไข (Rework&Debug) | <input type="checkbox"/> 6. ตรวจสอบคุณภาพ |
| <input type="checkbox"/> 7. ประจำเครื่อง Wave | <input type="checkbox"/> 8. ประจำเครื่องล้าง |

6. อายุงานที่ทำงานในบริษัท

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 1. น้อยกว่า 4 เดือน | <input type="checkbox"/> 2. มากกว่า 4 เดือน ถึง 1 ปี |
| <input type="checkbox"/> 3. มากกว่า 1 ปี ถึง 2 ปี | <input type="checkbox"/> 4. มากกว่า 2 ปี ถึง 3 ปี |
| <input type="checkbox"/> 5. 3 ปี ขึ้นไป | |

7. จำนวนครั้งที่ท่านประสบอุบัติเหตุในการทำงาน..... ครั้ง (ให้ระบุตัวเลขลงในช่องว่าง)

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน < 3E >

คำชี้แจง : โปรดกาเครื่องหมาย \surd ลงในช่อง ตามความคิดเห็นของท่านเกี่ยวกับปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน < 3E >

ลำดับ	ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน<3E>	ระดับความคิดเห็น				
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
		1	2	3	4	5
7	วิศวกรรมศาสตร์ (Engineering)					
	-เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตชิ้นมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ใ ระดับใด					
	- เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายอยู่ในสภาพ พร้อมใช้งาน					
	- เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตมีเครื่องป้องกันอันตรายที่สอดคล้อง กับความปลอดภัยในการทำงาน					
8	การศึกษา (Education)					
	-ทางบริษัทมีการอบรมให้ความรู้แก่พนักงานในเรื่องความ ปลอดภัยก่อนที่จะให้พนักงานลงมือปฏิบัติงาน					
	-ท่านคิดว่า การเข้ารับการอบรมเรื่องความปลอดภัยในด้านต่าง ที่ทางบริษัทจัดขึ้นทำให้ท่านพัฒนาความสามารถและความ ชำนาญในการปฏิบัติของท่าน					
	-ท่านคิดว่า ข้อมูลที่ทางบริษัทนำมาใช้ในการอบรมเรื่องควา มปลอดภัยแก่พนักงานมีความเหมาะสมกับลักษณะงานที่ท่านทำอยู่					
9	การออกกฎข้อบังคับ (Enforcement)					
	-ท่านคิดว่า นโยบายความปลอดภัยและสภาพแวดล้อมในการ ทำงานที่ทางบริษัทใช้อยู่ในปัจจุบันมีเป้าหมายชัดเจนในการ ป้องกันและลดการเกิดอันตรายในการปฏิบัติงาน					
	-ท่านคิดว่า นโยบายความปลอดภัยที่ทางบริษัทประกาศใช้ มีความสอดคล้องกับขั้นตอนและวิธีการปฏิบัติงาน					

ลำดับ	ปัจจัยเสริมสร้างความปลอดภัยในการทำงาน<3E>	ระดับความคิดเห็น				
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
		1	2	3	4	5
9	การออกกฎข้อบังคับ (Enforcement) (ต่อ)					
	-ท่านคิดว่าบทลงโทษที่ทางบริษัทกำหนดขึ้นเพื่อลงโทษผู้ที่ไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบหรือนโยบายของบริษัทมีความเหมาะสมในการนำมาใช้งาน					
	-ท่านคิดว่า การติดตามและประเมินผลการดำเนินงานตามนโยบายความปลอดภัย ของบริษัท มีผลทำให้พนักงานมีการปฏิบัติตามอย่างจริงจัง					

ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับพฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน

คำชี้แจง : โปรดกาเครื่องหมาย ลงในช่อง ตามความเป็นจริงในการปฏิบัติงานของท่าน

ลำดับ	พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	ระดับในการปฏิบัติ				
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
		1	2	3	4	5
10	ด้านการปฏิบัติงาน					
	- ท่านไม่เคยทำกิจกรรมอื่นร่วมด้วยในขณะที่ปฏิบัติงาน เช่น คุยโทรศัพท์					
	- ท่านไม่เคยทำการซ่อมแซมหรือทำการบำรุงรักษาเครื่องจักรในขณะที่เครื่องจักรกำลังทำงาน					
	- ท่านแต่งกายและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคลที่ทางบริษัทจัดให้ตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน					
	-ท่านไม่เคยไปปฏิบัติงานในส่วนที่ไม่ใช่ตำแหน่งหน้าที่ประจำของตน					
	-ท่านสวมถุงมือหรือถุงเท้าทุกครั้งก่อนการปฏิบัติงานหรือก่อนการสัมผัสชิ้นงาน					
	-ท่านสวมผ้าปิดปากในขณะที่ปฏิบัติงานในจุดที่ใช้สารเคมีหรือในจุดบดกรีตะกั่ว					
	-ความปลอดภัยในการทำงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบในการปฏิบัติงานของท่าน					
11	ด้านการใช้เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์					
	- ท่านรู้จักขั้นตอนใช้งานเครื่องจักรที่ท่านรับผิดชอบอยู่และปฏิบัติตามขั้นตอนอย่างระมัดระวัง					
	-ท่านไม่เคยนำเครื่องมือหรืออุปกรณ์นอกเหนือจากที่ระบุไว้ในเอกสารหน้างานมาใช้ในการปฏิบัติงาน					
	-ท่านไม่เคยทำการปรับเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์ของเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ใช้งานโดยไม่ได้แจ้งช่างเทคนิคหรือหัวหน้างาน					
	-ท่านไม่เคยนำเอาเครื่องมือหรืออุปกรณ์ เช่น จิก พิกเจอร์ที่ยังไม่ได้ผ่านการทำ Cal / PM. มาใช้งาน					
	-ท่านไม่เคยนำเครื่องมือหรืออุปกรณ์ที่ชำรุดมาใช้ปฏิบัติงาน					

ลำดับ	พฤติกรรมความปลอดภัยในการทำงาน	ระดับในการปฏิบัติ				
		น้อยที่สุด	น้อย	ปานกลาง	มาก	มากที่สุด
		1	2	3	4	5
12	ด้านสภาพแวดล้อมในการทำงาน					
	-พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานสามารถสูดดมกลิ่นและสัมผัสก๊าซสารเคมีโดยตรง					
	-พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานมีความร้อนสูงและอากาศไม่ถ่ายเท					
	-พื้นที่ที่ท่านปฏิบัติงานมีเสียงมากจนต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียง					
	-แสงสว่างในจุดที่ท่านปฏิบัติมีความพอเพียงต่อการทำให้ท่านมองเห็นงานได้ชัดเจน					
13	ด้านการจัดการ					
	-ทางบริษัทมีการดำเนินการให้พนักงานมีการปฏิบัติภารกิจหมายความปลอดภัยในการทำงาน					
	-ทางบริษัทมีการสนับสนุนและจัดกิจกรรมความปลอดภัยต่างๆ เพื่อกระตุ้นจิตสำนึกและจูงใจให้พนักงานปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย					
	-ผู้บังคับบัญชาทุกระดับกระทำตนเป็นผู้นำ เป็นแบบอย่างแ ละเป็นผู้ฝึกสอนและอบรมให้พนักงานปฏิบัติตามด้วยวิธีที่ปลอดภัย					
	-ท่านให้ความร่วมมือในโครงการความปลอดภัยในการทำงานของบริษัท					
	-พนักงานทุกคนต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของตนเอง เพื่อร่วมงานและทรัพย์สินของบริษัทเป็นสำคัญตลอดเวลาที่ปฏิบัติงาน					

ประวัติผู้เขียน

- ชื่อ - สกุล : นางสาวเสาวณีย์ เผ่าเมือง
- วัน เดือน ปี เกิด : วันจันทร์ที่ 5 ตุลาคม 2524
- ที่อยู่ : 18 หมู่ 3 ต.คู่งสำเภ อ.มโนรมย์ จ.ชัยนาท
- ประวัติการศึกษา : ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ สาขาวิชาช่างอิเล็กทรอนิกส์
วิทยาลัยเทคนิคชัยนาท
ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง สาขาวิชาช่างอิเล็กทรอนิกส์
วิทยาลัยเทคนิคชัยนาท
ระดับปริญญาตรี วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต
สาขาเทคโนโลยีคอมพิวเตอร์ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
- ประวัติการทำงาน : วิศวกร บริษัท ซีทีเอส อิเล็กทรอนิกส์ คอร์ปอเรชั่น(ประเทศไทย)
- อีเมล : poamuang@hotmail.com